13 MAY 1957

中國訪談

Chung-kuo fang tan

MAR 1
U. S. Air Mission Office
Hong Kong, B. C. C.
Incl 47 to IR 374-57
SOURCE UNKNOWN

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

JUN 11 1957

JUN 11 1957
8
1957

P
G7705
C47

目　　录

·社論·加强政治思想教育，提高信心，克服困难 …… (1)

在增产节約运动中我們抓緊了思想工作 ……上海国棉二厂 (2)

天津国棉六厂織造車間的劳动紀律教育 ……王洪升 (3)

怎样做到既能巩固和提高質量，又能节約用棉？

上海紡織企业的三种意見 …… (5)

什么是节約与浪費的合理界限？ ……姜　珊 (5)

申新六厂用棉低、質量好 …… (7)

松江針織厂解决針眼破洞收效很大……顏　志 (7)

千方百計，增产节約 …… (8)

上海新华印染厂节約染化料　天津国棉二厂采購員購料时不忘比質比价　天津国棉二厂將坏棉条筒及粗紗筒管修复使用　郑州国棉三厂人人重視节約用电　郑州国棉三厂节約用煤296吨　北京国棉二厂自制地板腊　营口市紡織行业今年將增产877,000元　唐山市大倫染厂找出十項措施

产品評介　我国出口毛巾声誉很高 ……馮泽輗　陈金寿 (10)

产品評介　北京市針織厂生产的几种式样新穎的春秋衫 ……吳思平 (10)

学习苏联先进的生产管理方法的体会…… 陈正詩 (11)

認眞做好保全保养工作……陈受之 (13)

抓住运轉操作中的計划性……張仲明 (14)

·專論·棉紡織厂厂內經济核算工作中的奬励制度 …… 陈文雅 (17)

工作研究　对整頓企业組織机構的意見 ……金　金 (19)

車間和科室工作　加强作业計划平衡工作的几項措施……錢在錦 (21)

車間和科室工作　提高操作水平，减少坏粗紗 ……华坚树 (23)

紡織地方志　生产提花毛毯著名的哈尔濱毛紡織厂……崔器之 (25)

單独布厂和手工織布业应該朝什么方向走

在什么基础上研究改造 ……耳　东 (26)

一个正布率由30%提高到99.6%的手工織布合作社 ……周金門 (27)

技术改进研究　二道清花机看机工操作指示器 ……唐魁德 (28)

技术改进研究　梳棉机大漏底噴銀粉 ……高　堯 (29)

技术改进研究　并条皮輥鉄心加油工具 ……俞　欢　王丁一 (29)

技术改进研究　移动細紗机錠帶盤位置节約用电 ……王中民 (30)

技术改进研究　开字織袜机揩筒子后抹白凡士林减少油漬 ……李子明 (30)

技术改进研究　改进拆包工具节約物料 ……彭乐仙 (31)

技术改进研究　經紗筒管的修理方法 ……周紹文 (31)

国际紡織　苏联紡織工业概况……蔡光柏 (32)

社論

加强政治思想教育，提高信心，克服困难

今年由于原材料供应不足，棉紡織工业要减产，基本建設的一些新建扩建項目要“下馬”或者是推迟，因而产生了一些新的困难与問題，有些同志甚至因此产生了不同程度的消极松勁情緒。这种情况应該引起各級領导干部的深切注意。应該密切联系当前实际情况，加强政治思想教育，使广大职工明确看到紡織工业的发展前途和正确地認識目前紡織工业的情况。要看到工作中既有困难的方面，也有有利的方面。只看到困难的一面，而看不到事业在发展、前进的一面，那是不对的。

应該怎样来看待紡織工业的发展前途呢？

大家都知道，在第一个五年計划內，棉紡織工业共建設了254万錠，即等于我国在解放前半个世紀中所建紗錠总数的一半，这样的速度与規模，不仅在中国历史上是史无前例的，即使同世界各国比較起来，也是較快的。在第二个五年計划內，棉紡織工业仍將根据原料供应情况，有进一步的发展。毛、麻、絲、人造纖維等紡織工业，在第一个五年計划內，虽然主要是在旧有的基础上进行了恢复整頓，但是生产还是有了很大的增長。在第二个五年計划內，將有較大較快的发展。毫无疑問，今后紡織工业的全面发展，对克服困难和更好地滿足人民需要方面，將起着积极的作用。

国家在第二个五年計划內新建設的各种紡織厂，除了棉紡織厂外，其余許多对我們来說，都是新的。这些新的企业，不仅在工艺方面將采用最新的技术，而且在建筑、安装等方面也是新的，我們不仅沒有經驗，甚至缺乏必要的知識，所有这些，都有待于我們去学习、去掌握。任务是这样的艰巨而光荣，我們沒有理由在困难面前畏縮，相反，应該看到，比起我們事业的发展来，眼前的困难毕竟是次要的，为了把我国紡織工业推进到新的更高的水平，我們应該提高信心，来努力克服目前的困难。

去年的大发展，成績是很大的，也是主要的。但也把許多工作打乱了，并且在某些方面，給今年的工作增加了困难，需要从新加以整頓。这就是說，应該充分利用减产的时間，来加强政治思想、技术、文化教育，以及檢修机器設备等等。第一个五年計划好比打仗的第一个回合，因为沒有經驗，缺点、錯誤、困难都不少，有成功的經驗，也有失敗的教訓，这些都需要認眞加以总結。通过总結，把队伍加以整頓，提高战斗能力，以准备迎接第二个回合的战斗任务。

在指出前途的同时，也要承認，目前我們在原材料供应等方面确是困难，这些困难不应該也沒有必要对群众隐瞞，相反，应該向群众攤牌，告訴群众困难在那里。只有这样，我們才能进一步提高群众的主人翁責任感，发揮群众的积极性与創造性，并依靠群众千方百計地努力来克服困难。

今年的困难，在某些方面对群众的生活产生了不同程度的影响。我們認为，加强政治思想教育，提高职工群众的阶級覺悟和克服領导上的官僚主义、主观主义，是能否正确地解决职工思想与生活問題的两个重要方面。

在加强政治思想教育方面，按照目前的情况，除了一般的时事政策教育外，还需要加强共产主义思想和革命的傳統教育，以提高阶級覺悟，并且在这个基础上，正确地处理个人利益与集体利益、目前利益与長远利益的关系問題。特别是新厂，由于基建、生产发展很快，工人阶級的队伍迅速扩大，許多出身不同的工人，帶来了各种各样的非无产阶級意識，这些思想，在一部分工人、尤其是青工中間，造成了不良的影响。应該結合宣傳貫彻勤俭办企业的方針，加强艰苦奋斗、勤勤恳恳、努力工作、努力学习的教育。此外，还要注意加强劳动紀律教育，对不遵守劳动紀律、随意曠工、甚至不惜弄虛作假地“泡病号”、辱駡医务人員、在生产中不遵守操作規程、不服从上級的指揮調度等等現象，要进行批評教育，对情节严重的，要严肅地加以处理，以教育全体职工。

除开加强政治思想教育外，領导上認眞注意克服官僚主义和主观主义，密切联系群众，与群众同甘共苦，这同样是极重要的。群众的要求、意見如果是合理的、正确的，那么領导上就应該毫不拖延地加以研究，能改进的改进；能解决的解决；一时不能解决或者有困难的，要把情况、道理对群众說清楚；对过去

一些許得不恰当的願，亦要說明，并承認錯誤。群众的要求、意見如果是不合理的（譬如河南有个工厂的工人，要求建鐘楼、建舞厅），应当耐心地給以說服教育。在解决群众思想問題的时候，任何采用粗暴的行政命令的簡單化方法都是不对的，应該加以防止。

为了加强政治思想教育，企业的行政負責干部必須重視政治思想工作。那种認为政治思想工作是党委的事，与行政无关，从而把政治与經济割裂开来的看法，应該受到批判。沒有疑問，企业的政治思想工作，过去是、今后仍將是主要由党委、工会、青年团去做，如果沒有过去党在职工群众中所作的長期的、艰巨的政治思想工作，工人阶級的覚悟要提高到今天这样的程度，生产要获得这样巨大的成績，都是不可能的。今后，在完成国家計划和进一步改进企业管理等各項工作中，都繼續需要依靠党在职工群众中的政治思想工作。但是，依靠决不等于依賴，行政上的負責干部有責任在党的統一領导下，注意职工的思想动向，积极参与并做好政治思想教育工作。在以主要精力从事本身业务工作的同时，抽出一部份力量来注意这一方面的問題，不仅是必要的也是可能的。应該指出，如果行政領导干部一天到晚只知道算帳（这当然是对的），而不知道周圍职工的思想狀况，他們有些什么要求，有些什么意見，那么就会脫离群众，就要如同耳聾眼瞎一般的什么都不知道。

行政負責干部要注意政治思想工作，首先自己就要努力学习馬列主义、学习时事政策、学习新的东西，这样才能学会以正确的立場、观点来帮助群众提高認識，才能把經济工作与政治工作更好地結合起来，才能領导群众并与他們一起来克服困难，把发展紡織工业的事业推向前进！

在增产节約运动中

上海国

上海国棉二厂的增产节約运动是首先从加强职工思想教育工作入手的。由于干部和群众的思想在不断发展和变化，因此，我們不是象过去运动一样，把进行思想教育工作机械地划为一个阶段，而是針对具体情况，采取多种多样的方式，反复再三地进行思想教育工作。在过去兩个月中，我們进行了下面四种內容的教育。

（一）进行在发展生产的基础上逐步改善生活的教育。这是由于当时群众对于在发展生产的基础上逐步改善生活的方針理解得不够深刻，对于国家經济建設前进道路上的困难認識不足，因此产生了一种錯覚，認为我們在建設社会主义的事业中，已經沒有什么困难了，国家的經济条件已很富裕。于是有一部分职工对生活福利問題，开始产生了过高的要求，而当要求不能得到滿足时，就产生不滿情緒，甚至发牢騷說怪話。这主要是由于对自己国家的底子缺少了解，認識模糊。在这样情况下，要开展增产节約运动是会遇到一些思想上的阻力的。因此，我們采取算細帳和对比的方法，向大家說明解放几年来生产发展和工人生活逐步提高的情况，使大家了解生活的改善只能在生产发展的基础上逐步进行，并使大家認識我們国家还正在建設当中，过高的要求不仅不可能实現，而且对国家的社会主义事业不利。通过这一教育，使許多原来怀有不滿情緒的感到滿意了，并自动批判了自己的胡涂思想。虽然还有少数人有“个人利益至上”的意思，但这种思想已經沒有人同情和支持。

（二）总結檢查过去开展增产节約运动的經驗和教訓，进行勤俭办企业的教育。在增产节約运动开始时，很多人認为是老一套，顧虑重重，勁头不大，准备应付一下。通过总結，肯定了过去增产节約运动的成績和經驗，并且提出好的經驗要坚持，缺点和教訓要改正和接受。同时檢查过去增产节約运动中的缺点，主要是运动不能持久，很多人在思想上把运动看成是克服临时性困难的办法，而沒有認識到这是建設社会主义的長期方針；此外，运动中的形式主义和片面性也很大。产生这兩个缺点的原因，經我們从思想上分析，主要是勤俭办企业的思想和艰苦朴素、克勤克俭的作风沒有普遍树立起来，因此，我們对干部和工人进行了勤俭办企业的教育。这个教育包括兩个內容：①要求大家爱厂如家，一点一滴地为国家增产节約，运动要轟轟烈烈，也要細水長流。②要求每个人确立生产上的全面观点，把又多、又快、又好、又省当作一把尺，对生产上的每一条意見和每一条增产节約的措施，都要用这把尺去衡量一下。

（三）总結过去的民主管理，进行民主与集中的教育。增产节約运动必須发动群众，依靠群众千方百計地来进行，才能收到良好的效果。过去由于我們在工作中民主发揚得不够，在組織形式和管理制度上存在許多缺点，对群众提出来的意見和建議处理不够認眞及时，致使群众参

天津国棉六厂織造車間的劳动紀律教育

王洪昇

天津国棉六厂織造車間于今年三月初，在該厂党委的領导下，向工人进行了一次劳动紀律的教育。他們由車間党政工团組成一个工作組，連同厂級工会派到車間协助的干部共九人。第一步工作是在全車間工人中普遍进行一次思想摸底，方法是先召开党、团員、工会积极分子和部分老工人及先进生产者座談会，讓他們反映一下当前車間有关劳动紀律的松弛現象和对行政管理上的意見；随后又召开了行政值班長和副工長座談会，从中了解工人当中違犯劳动紀律的情况。根据座談情况，工作組又召开了一貫遵守劳动紀律和不遵守劳动紀律的典型人的談心会。通过談心会对違犯劳动紀律的工人，主要是启发和征求他們对車間行政和对自己工作的意見，然后工作組根据了解的情况，进行排队分类，大致分为这样四种情况：

第一，一貫遵守劳动紀律，按时完成生产計划，思想进步，学习积极，作风正派的約占全車間工人总数的33.2%。

第二，遵守劳动紀律較好，也能完成生产計划，但政治思想开展的慢，抱着“干活賺錢”，“賺錢吃飯”的思想。这种人約占車間工人总数的42.6%。

第三，迟到早退，无故曠工，不遵守操作規程，工作时間打鬧，吃零食，脫离工作崗位，磨病假等等

我們抓紧了思想工作

棉二厂

加生产管理的积极性受到影响，群众認为职工代表会議不过是老一套。为了糾正缺点，提高群众开展增产节約运动的积极性，我們总結檢查了过去几年来的民主管理工作，向职工进行管理民主化的教育。在这个基础上，根据民主与集中相結合的原則，制訂了职工代表大会組織条例等制度，并宣傳职工代表的权利和义务，使广大职工积极参加企业生产管理。

（四）宣傳国家經济建設的成就，指出在前进道路上的困难，要求大家滿怀信心，迎接和克服困难。由于今年原料不足，生产任务减少，因此增产节約运动的积极性也受到一些影响。針对这种情况，向职工群众解釋了原料供应不足的原因，同时說明生产减少后对国家財政收入和人民生活需要方面所造成的損失，以及由此而造成的生产和需要之間的矛盾。在說明了这些情况后，就号召大家千方百計节約原料，并从节約中求得增产。

在进行了以上四点教育以后，群众已經发动起来，勤儉办企业、爱厂如家的思想已在干部和群众中起了广泛的影响。很多人已經开始重視点滴的节約，几乎每一个部門都有許多动人的事例。例如車間里的工人，利用休息时間在下脚中揀白花，这些白花本来是夾在下脚中卖出去的，現在揀出来經过整理后加以利用，可以节約一些原料。又如原动車間工人利用休息时間，从地下挖出了多年不用的地龖。此外，还发現了不少过去一貫是精打細算、爱惜国家財产的單位和工人，这些先进單位和人物，是鼓励大家学习的良好榜样。

上海国棉二厂在进行思想教育工作的同时，也进行了領导的准备工作。因为我們認为增产节約方案是群众开展增产节約运动的依据和目标，但短期內又不可能拿出一个完整的方案，有些帶技术性的問題又需要經过試驗和鑒定，因此，我們在开始时經过准备就先拿出一个大体上的方向，以便于发动群众討論，吸收下面的意見来充实領导上的方案。

到目前为止，全厂职工开展增产节約运动的热情已經开始高漲起来，这就使領导思想更加坚定。在原料困难的条件下，只要有决心从技术上研究改进，提高原料利用率，用节約原料的办法来增产是完全可能的。現在已經試驗成功的增产措施有四項，估計全年可以利用廢棉增产棉紗1,000件，棉布25,000匹，这样不仅增加了产量和上繳利潤，同时也可以减少計划减产，对职工的实际收入也有好处。

这一阶段的思想工作，主要是集中力量解决要不要开展增产节約运动的問題，但目前运动已經开展，方案已經下达，又产生了許多新的思想問題，如有些單位有怕麻煩的思想，有些單位因为增产节約数字不大而感到勁头不足等等，象这些具体的思想問題，还有待我們进一步加以解决，以便使勤儉办企业、艰苦奋斗的风气在工厂的每一个角落里普遍树立起来。

約占車間工人总数的17.2%。

第四，严重違犯劳动紀律，影响生产，不服从行政調动，当面罵領导，生活腐化有盜窃行为的約占車間工人总数的7%。

从以上分析中，第一和第二种情况的工人是主要的，占70%以上，大部分工人是一貫遵守劳动紀律，按时完成生产任务，其中有些人經常被評为先进生产者。他們当中有工龄較長的老工人，有孩子母亲，有青年男工和女工，这些人都热爱自己的工作，关心生产。如乙班一工区副工長杜巨金，是一个將近40年工龄的老技术工人，不但工作好，还很虚心学习别人的先进經驗；每天提前半小时进厂，作交接班前的准备工作；有一次他脚上長了瘡，走路很不方便，但他还坚持工作。丙班看車女工楊淑华，是孩子母亲，家离厂較远上下班抱着孩子走，但是八年来沒歇过一天班，她的产品質量是三班中最好的一个，月月被評为先进生产者，1956年被評为天津市先进生产者。象这样先进有覚悟的工人，在这个車間是很多的。然而在全車間里还有24%的工人，經常違犯劳动紀律，不遵守操作規程，造成公伤事故，影响生产，在小組里搞不团結等等情况。据不完全統計，从1956年9月到1957年2月的半年当中，由于違犯操作規程，造成生产事故就有136件，損坏梭子104把，各种机件23件，合330多元，造成公伤事故10件。曠工迟到的現象更为严重，据最近半年的統計，迟到5分到一小时的有38人，甲班看車工人賈云武結婚后就連續迟到四次；皮工孙洪宾因行政不給发工作服就裝病磨假，大夫不准，就罵大夫；扫地工耿文生，不好好干活，竟注意这个女工的乳房大，那个女工屁股大；甲班加油工張振起，加油时乱甩油点子，經常造成油布，还推卸責任；新裝梭工人楊学珍經常曠工迟到，工作时吃零食，衣袋里蚕豆瓜子总是滿滿的，上一趟厕所就得一个鐘头。

劳动紀律松弛下来是什么原因呢？几年来，由于工厂招进了大批新工人，这些新工人来自社会上的各个角落，有小市民、小商人，他們中間有許多人沾染了流氓习气，进厂后，很少对他們进行系統的思想政治教育和劳动紀律教育，有个清洁工人說："当工人有什么出息，干完白班干夜班多不自由；我挑大筐买卖破爛时一天碰巧，就許賺个十块八块的"。也有些工人把个人和集体的关系摆得不正，只关心改善自己的生活不关心生产，这些工人不理解生产是生活的根本、不提高生产就不能改善生活的道理，有时集体利益影响了个人利益时就鬧情緒，工作不安心；另外还有些工人存在比享受比鬧气，厌恶劳动的思想；甚至有的女工願意当太太不想作工了；另外也有些老工人不能以身作則，給新工人以不好的影响。如某老工人对新工人說："你們别傻干，我們怎么干你們就怎么干，行政不对你們就罵他"。大部工人不理解民主和集中、紀律和自由、个人和集体的正确关系，这就是为什么要加强思想政治教育的重要原因。

为了加强思想政治教育工作，該車間結合厂級工会发下的宣傳材料，以为什么要遵守劳动紀律？什么是民主和集中？紀律和自由的关系等問題，利用黑板报、大字报、漫画等宣傳形式，在車間进行了广泛的宣傳。如丙班織布女工楊淑华八年来从未缺勤和爱厂如家的老工人杜巨金的先进事迹，都在車間进行了宣傳，收到了很大的效果。在宣傳先进人物先进思想的同时，也适当地批評了不遵守劳动紀律的工人，說明違犯劳动紀律对国家的危害性，利用甲班裝梭女工楊学珍經常曠工迟到，工作时精神不集中、吃零食，到厕所磨洋工的例子，画成了四幅連环画，并配上"順口溜"加以說明，这样不仅教育了其他工人，也教育了楊学珍本人，她看了黑板报以后很难过，表示一定改过。同时，工作組和各班的党政工团干部，找違犯劳动紀律的工人座談，通过座談来启发教育他們，提高他們的覚悟，从而認識自己的錯誤。用"一把鑰匙开一把鎖"的办法，解决他（她）們的問題，效果很好。

他們还利用厂級工会的活动日，由厂級（包括織造車間全体工人）召开四班（甲、乙、丙、長）全体工人大会，由該厂党組織負責宣傳的同志，作关于加强巩固劳动紀律的报告。并由筒摇成車間老技术工人張瑞源在大会上介紹他个人在旧社会的遭遇。这个老工人說：在旧社会工厂工作賺的錢混不飽一个人，我老婆还得帶着孩子到街上去討飯，生了七个孩子，孩子病了沒錢就医，糟蹋了六个，只剩下一个，为了仅有的一个孩子看病把飯鍋都卖掉了；我的孩子要赶上这新社会能死嗎？他又說：革命烈士为了解放我們，牺牲了自己宝貴的生命，可是幸福的生活咱們享受啦，烈士們連看都沒看見。我們要知道一团棉花一根回絲都是战士們用鮮血換来的呀，我們有什么理由不好好干活，我們……"，人們鴉鵲无声，有的在擦眼淚，有的在小声地哭泣。这其实是一堂生动的政治課，这一課深深地启发和教育了新工人，使工人們进一步加深了对旧社会的痛恨和对新社会的热爱。

会后在車間小組討論中，工人自动地結合自己的劳动态度展开了批評与自我批評，如丙班二工区織布女工楚金惠說："我过去时常曠工，因我婆婆看不起我，我就不好好生产，現在明白了这是严重的錯誤，今后保証不再犯了。"老上軸工張永芳說："过去工人的生活要和現在比簡直沒法比，我們再不好好干，对得起誰！連自己都对不起啦。"

織造車間，通过这次劳动紀律教育以后，工人的阶級覚悟提高了，工作时間吃零食、迟到早退的現象沒有了，小組与小組之間、工区与工区之間团結也加强了。

怎样做到既能鞏固和提高質量，又能节約用棉？

編者按：在增产节約运动开展后，特别是在原棉供应不足、棉紡織厂需要减产的情况下，很多企业对提高产品質量与节約用棉問題，由于理解不同，各有其不同的看法与做法。最近华东紡織业务簡报綜合介紹了三种不同的意見，我們認为这三种意見，不但华东紡管局所屬的企业有，其他地区的企业也同样存在。为了把这个問題的認識明确、一致起来，我們把这三种意見摘要发表在下面，希望紡織工业的工作同志就这个問題发表意見。在发表意見中，也可以結合介紹企业在这方面好的經驗。明确对这个問題的認識，无疑地对正确貫彻增产节約的方針有很大的好处。

上海紡織企业的三种意見

棉紡織厂开展增产节約运动中应該重視节約用棉的工作，这一点大家在思想上是明确的。但困难的問題是在于如何保証質量。各厂技术干部中有过不少爭論，也有不同的做法。归納起来，主要有以下三种看法：

（一）認为今年的增产节約运动要吸取1955年工作的教訓，必須保証和提高产品質量，認为“提高質量是最大的节約”。紡制一等一級紗的厂，要求棉紗强力、条干均匀度应在現有基础上提高以外，棉結杂質也要力求减少，标准品率要求与去年接近。紡制一等二級紗的厂，要求在規定的配棉成份下，紡出一級紗。認为能够做到这样，才符合巩固和提高質量的要求；而在这样的条件下，考虑节約用棉才是正确的。

（二）認为应保持目前的質量水平，主要是二級紗，一般棉結杂質在100粒以內，节約用棉就在現有基础上进行，但不能降低質量。

（三）从棉紗質量的主要內容和实际使用价值出发，强力和条干均匀要不断提高，棉結杂質則只要求不超过标准范圍。应該大力节約用棉，特别是紡制二級紗的厂用棉量应力求降低。在处理棉結杂質时，应該注意减少棉結；杂質中应注意减少大杂質，这样，有利于棉布和印染布的質量。棉紗質量标准品率指标一般的不要求100%（条干、强力还要求100%一級或一等上等），但中支一級紗和各支二級紗标准品率要求要高一些。

什么是节約与浪費的合理界限？

姜　珊

如何正确地解决質量与节約的关系，关鍵在那里呢？我認为应該首先回顧一下几年来工作中所暴露的問題。在1954年棉紡織清、鋼、漿技术專业会議中，有些同志講，应在保証質量的基础上节約原棉；而有些同志則說，应在节約原棉的前提下保証質量。到底那一个对，那一个不对，当时含糊不清。因此，在决定是否采用某些技术措施时，如立式开棉机加装網罩子，毫猪式开棉机增加弧形板等，就犹疑不决，沒有一个明确的方針。1955年紡織工业部提出了在保証質量的基础上节約用棉，方針是明确了，但在实际貫彻的过程中，依然不能完全解决問題。因为保証質量，就需要有一个具体的質量要求，也就是說产品应該达到什么样的質量要求，然后在这个基础上来节約用棉。因此，要正确的解决質量与节約的关系問題，关鍵就在于是否有一个合理的質量标准。

应該制定一个什么样的質量标准呢？我認为首先必須考虑广大消費者的要求，同时也应該根据原棉供应的数量与質量的情况以及技术上可能达到的水平。从消費者对質量的要求来說，他們是随着物質文化生活水平的不断提高而提高的。有些人說，过去抗战时期延安的布也能穿了，今天何必在質量上打圈子？这种說法，显然是开倒車，今天广大的消費者恐怕是不会同意这个意見的。从原棉供应的数量上来說，已比解放前要多的多了，解放前最高年产量只有1700万担左右，現在已达到3000万担左右，增加了四分之三以上。从質量上看，同样的也比解放前的棉花要好，解放前20支紗使用的原棉纖維長度平均在28/32”以下，含杂平均在3%以上，現在纖維長度已达到32/32”以上，含杂平均在3%以下。就技术水平来說，也已有不少进步。因此，在制定質量标准的时候，对質量的要求，应該考虑到上述的这些因素，这是一方面。但另一方面，我們原棉增長的数量还不能适应人民的日益增長的需要；原棉質量和其他先进国家比較起来也还是差的多；技术上的努力在一定时期一定条件下还

有一定的限制，因此質量标准也不能提出与原料情况和当前技术水平不相适应的过高的要求，否則用棉量过高，就会影响紗、布数量上的供应。有人認为：紗布質量的好坏，与用棉量的多少，毫不相关，把为了提高質量，合理的增加一些棉花看成是浪費。也有人認为：質量的好坏，完全取决于原棉，要提高質量，就談不到节約。这兩种看法，显然都具有有害的片面性。前者是忽視了物質因素，过分强調了主观因素；后者則过分强調了客观因素，忽視了主观努力。要正确的認識質量与节約的关系，以及理解什么样的質量标准是一个合理的标准，必須糾正上述这兩种片面的錯誤的看法。

1956年按1955年年底修正的質量标准試行以后，产品質量有了显著的提高，扭轉了1955年質量下降的情况，这是大家一致公認的事实。但1956年是否又有另一偏向，即偏重質量，忽視节約了呢？关于这一点，看法就有分歧。解决这个問題，对于正确解决質量与节約的关系是有好处的。我們可以分析一下1956年的用棉量与質量的情况。

1956年全国国营紡織企业一件紗的平均統扯用棉量为387.26斤，沒有超过紡織工业部規定用棉量390斤的指标。根据紡織工业部計划司的統計資料，我国解放以来全国国营紡織企业的平均統扯用棉量，1949年为403.51斤；1950年为400.81斤；1951年为396.47斤；1952年为394.51斤；1953年为389.75斤；1954年为390.22斤；1955年为385.09斤，从这些数字中，可以看出1956年的用棉量比解放后历年来的用棉量都低，只是比1955年增加了2斤多一些。

1956年比1955年棉花平均多用了2斤多是否用得合理呢？

首先我們应該从質量情况来分析，从以下資料（全国国营棉紡織企业）可以說明这个問題。

主要紗支的主要質量指标如21支緯紗，1956年的品質指标比1955年平均提高6.77%，（1956年为2035，1955年为1906），支数不匀率比1955年平均降低9.52%（56年为2.09，55年为2.31），棉結杂質1955年平均减少14%（56年为71.49，55年为83.13）。再如42支經紗，1956年的品質指标比1955年平均提高6.39%（56年为1963，55年为1945），支数不匀率比1955年平均降低8.98%（56年为2.13，55年为2.34）；棉結杂質比1955年平均减少7.14%（56年为66.36，55年为71.46）。

主要棉布的主要質量指标如23×21市布，1956年的經向断裂强度比1955年平均提高6.03%（56年为44.25公斤，55年为41.73公斤），緯向断裂强度比1955年平均提高6.89%（56年为51.36公斤，55年为48.05公斤），棉結杂質比1955年平均减少17.96%（56年为45.40，55年为55.35）。再如21×22市布，1956年的經向断裂强度比1955年平均提高3.47%（56年为46.28公斤，55年为44.73公斤），緯向断裂强度比1955年平均提高5.53%（56年为46.53公斤，55年为44.09公斤），棉結杂質比1955年平均减少12.04%（56年为45.96，55年为52.25）。

由此可見，1956年紗、布的質量，不仅棉結杂質比1955年有显著的减少，即从堅牢度来看，也有显著的增加。

其次我們再从1956年紡一件紗的落棉量来分析，也就是說从原棉本身經一系列的工程处理后所消耗的廢棉量（如飞花，油花，短絨，杂質等）来看，是否合理？

我們知道，一件紗的重量是362.88斤（400磅），1956年全国国营企业一件紗的平均用棉量是388斤，就是說紡一件紗所消耗的廢棉量为25.12斤。这25斤多的廢棉，按中国目前的技术条件与經过一定努力后的技术水平以及中国棉花質量的情况来看，就应該說是比較正常的。

最后，我們也可以从广大消費者对1956年紗布質量的反映来看，对質量不滿的人民来信已大为减少，1956年第三季度全国輕工业質量展覽会上，也可以大致說明这个問題。

根据以上初步資料的分析，我認为：1956年的用棉量与提高質量的工作，一般說来是正常的，質量提高的程度也基本上与1956年技术改进所达到的水平和用棉量是相适应的。当然以上这些論点，并不能就此得出結論，認为我們在节約原棉方面，已經沒有潜力，或是說質量已經很好。恰恰相反，目前企业中还存在着不同程度的浪費現象，如油花多，回絲多以及坏紗等問題，尚未引起足够的重視；此外，地区之間，企业之間也还存在着較为严重的不平衡現象。因此，随着今后企业管理与技术水平的不断提高，随着后进單位赶上先进單位，在保証質量的基础上用棉量还是可以有所降低的。在質量方面，如条干不匀，棉布緯向疵点多，修洗織补率高等，也还存在着不少問題，因此，我們仍然有必要在1956年質量的基础上，进一步来提高紗布的質量。

厉行节約是我們建設社会主义、积累資金必須長期貫彻的方針，我們应該不断地为实現这个方針而努力，但是如果放松質量来节約，虽然在数目字上看，好像为国家少用了几斤棉花，但对广大群众来講，是极为不利的。因此，什么叫节約，什么叫浪費，也就是說什么是質量与节約的正确关系？具体的說，就是应在貫彻質量标准的基础上来厉行节約，这才是眞正的节約。假使在这个基础上，經过技术上最大的努力用棉量降低了，甚至大大低于紡織工业部規定的用棉量指标，那么，成績的确很大；反之，假使不能保証質量，不能完成質量标准，用棉量虽然减少了，甚至减少到部定指标之下，这也不能算是眞正的节約，反而应該被認为是浪費。因此，我們不能抽象的来談什么是节約，什么是浪費，而应該有个具体的尺度来衡量，只有这样，才能在实际工作中正确的解决質量与节約的关系，才能具体的解决質量与节約之間的矛盾。

申新六厂用棉低、質量好

上海公私合营申新第六棉紡織印染厂所紡的21支32支棉紗，相繼在一月初和三月中旬改紡二級紗。第一季度以来，不論32支一級紗或21支32支二級紗，用棉量都低于华东紡管局所屬各棉紡織厂，質量則很稳定。

去年十二月底，上海国棉四、十、十五等厂紡二級紗的經驗，經华东紡管局組織介紹后，申新六厂技术干部即組織討論，認眞研究了各厂原棉处理方面的經驗。根据三个厂的資料，独立的进行分析比較，找出規律，并結合本厂过去工作体会，大胆提出意見，經过慎重試驗，取得了显著的效果。

上海国棉四、十、十五厂二級紗試紡情况是四厂較好，追其原因之一是原棉在清花車間打击次数少。回忆1955年全部用黃花，預处理多，除杂效率虽好，用棉量則高，当时上海国棉二厂原棉不經过預处理，用棉低，質量不受影响；而1956年各厂提高質量肯定的經驗也是少打多梳，因此，考虑到今年虽然原棉質量差原則上还是确定应少打。原棉在清花車間一般的只經过四把半刀，但紧包松包棉和含杂高低不同的棉花則仍作不同的处理。

其次，上海国棉四、十、十五厂后車肚落棉比紡一級紗时都有增加，如四厂从1.5%增到2%，十厂从1%增到1.9%，影响了用棉量，大家感到今年原棉含杂虽高些，落棉是应該多些，但究竟应掌握多少？清鋼除杂究竟应如何合理分工，則还沒有把握，为了便于发現問題，决定工艺設計暫不变动，后車肚落棉率控制照旧。

再次，三个厂的介紹中都提出原棉要松透烘透冷透，同时，三个厂的資料也都反映了二級紗强力比一級紗降低6磅左右，回忆1955年全部用黃花时，棉紗强力并未下降，因此推論是否原棉烘透以后，虽然除杂效率肯定可以提高，但纖維烘透以后会变脆，处理过程易被打断，影响成紗强力；同时，原棉烘透，杂質籽屑也烘干了，經过打击，大的变小的，粒数也会增加，因此，大胆决定原棉含水在11%以下的全部不烘，七級棉黃花則做到松透。

經过討論，技术干部認識上取得一致，先选擇了等級5.5、含杂較高的原棉，在一部細紗車上进行試紡，結果情况良好，棉結杂質仅在70—80粒，大批投入生产后情况依旧，至今質量很稳定。

目前，申新六厂將各种不同含杂的原棉經过各种不同的处理試驗結果是：打击少，除杂效率虽低些，棉紗棉結杂質也很低。他們与上海国棉十厂交換試驗資料，兩个厂的結論是一致的，因此，在技术上找到了正确的处理方法以后，用棉量和質量的矛盾也解决了。

現在，申新六厂清花間破籽率为原棉含杂的85—90%，头道卷含杂在1.3%，鋼絲車后肚落棉率則相当于棉卷含杂，原棉全部不烘。加上棉卷生条定量較輕，清紗器充份发揮作用，細紗車間紅芯子、喇叭头清洁工作彻底，以及清鋼部門还有不少措施，各方面的工作配合較好，其結果是三月份上半月用棉量21支为388.76斤（二級紗），32支为397.70斤（不用抄斬），棉結杂質中支紗在79—89粒，其中棉結14—16粒，一級品率21支卖紗有92%，經紗有49%，緯紗也有28%。32支改紡二級紗以来，100%仍为一級品，單紗棉結杂質仅60粒左右，棉紗强力，条干基本上与一級紗相差无几，反映在棉布、印染布正品率上也很稳定，棉布强力則反而有所提高。

（轉載华东紡織业务簡报）

松江針織厂解决
針眼破洞收效很大

針眼破洞是当前針織內衣未能获得根本解决的主要質量問題，針眼破洞有兩种情况：一种是明显的，就是在产品針縫部位，針圈紗綫被縫針刺断；另一种是隐藏的，針圈紗綫被縫針刺穿，穿着或下水洗滌时受到漲力裂断，造成連續性小洞，不能穿着，成为廢物。松江針織厂1956年因針眼破洞造成的副次品和返修品达3,000多打，几乎被迫停产。

随着先进生产者运动的开展，充分发揮了技术人員的力量，經过研究分析，确定是由于棉布質地脆硬，含潮率低，后处理不得当，以及縫制用針沒有标准針号等原因所造成。采取了調整染布配碱濃度，增加酸后一遍洗水，消灭布料質地脆硬，染淺色用乳濁液处理，不使棉纖維受損坏；在坯布軋光时多过一遍汽，增加布料含潮率；在縫制时根据布料特性規定标准針号，由技术員檢查。由于以上的措施，基本解决了針眼破洞的疵点毛病，过去占副次品总数60%針眼破洞疵点降低为0.74%，目前已根本消灭了。

（顏　志）

千方百計，增产节約

上海新华印染厂
节約染化料

合理选用染料及适当采用代用品，已成为印染厂增产节約的主要內容之一。上海新华印染厂在全体职工的努力下，除化工原料可节約15万元以外，由于染料的合理使用，节約价值就有211,600元，并且有可靠的技术措施。其中有士林染料代印地科素尔染料，冰染染料代印地科素尔染料，直接銅鹽染料代印地素染尔料，士林染料进行悬浮体軋染等，这些染料的合理选用，不但降低了成本，而且成品的質量，如色泽鮮艳度及染色坚牢度均完全符合要求，有的还比原来的牢一些。（蔡涌培）

天津国棉二厂采購員
購料时不忘"比質比价"

天津国棉二厂要盖60間职工宿舍，需要2,000棵"葦把子"，材料科采購員已与天津北郊区洽妥，每棵为1.79元。正准备签訂协議書的时候，材料科科長要大家再到别处去打听打听，采購員到了天津西郊区黑牛城一打听，一棵只有1.30元。后来又到西郊区供銷社去接洽，結果每棵只用1.18元就够了，"葦把子"質量也不次。这件事給采購員們一个新的启示，他們提出了"比質比价"的口号。在买盖房用"標木"的时候，也采用了这个办法，起早跑到"早市儿"上去选購，結果比在木行里每棵省5元，600棵標木又省了3,000元。天津国棉二厂材料科在过去工作中，只是忙供应，不問成本的，現在，在干部思想上，不仅明确要保証供应，而且在采購时要注意"比質比价"。

（刘洪潮、韓瑞祥）

天津国棉二厂將坏棉条筒及
粗紗筒管修复使用

棉条筒挂花，不仅增加回花，而且严重地影响条子質量。天津国棉二厂近年来破口、破边的棉条筒越来越多，据三个紡場的統計，坏筒就有1,100多个，如果外修，將会使供应不及时，生产上周轉不灵，而价格高，并且越修越短。在增产节約运动中，机械部技术員閻风岐和技术工人孙庆升研究以后，改变过去修理方法，把破口、破边的棉条筒，先用鉚釘鉚好，再用木銼把破裂部分銼平，用膠水和滑石粉加少許鋸末，調成膩子把破裂部分抹平，再用砂布打磨光，刷上漆片。这样修理的速度快，同好的棉条筒一样使用，而且修理費便宜，每只棉条桶的修理費只用0.46元。

材料科存有廢粗紗木管近2万只，过去都当作劈材处理的。这次經木管部技术員閻风岐提出，經鑒定將可以修理进行修复使用，到3月15日已修好7,200余只。只是使用期限比新管减少三分之一，但价格低廉，每只修理成本为0.06元。（刘洪潮、韓瑞祥）

郑州国棉三厂
人人重視节約用电

节約用电是大家的事，节約用电的窍門人人都可以找到。郑州国棉三厂去年在拈綫机上把銅絲鈎由原来的18#銅絲改用21#銅絲，就节約用电11.9%；織布机上主要油眼增加加油次数，用电量也降低了1.5%。由于郑州国棉三厂厂長、总工程师的重視，动力科对每月的用电情况能認眞的进行分析，在分析会議上各車間能詳細汇报用电增减的原因，各車間現在都很重視节約用电，因而用电量逐月下降。

下面是从去年第四季度以来，該厂織造車間所进行的工作：

①每月檢查修整傳动三角皮帶的松紧；打梭棒、折板、皮圈及梭箱开口情况；吊綜松紧。

②增加主要油眼加油次数。

③随小平車周期做梭子上腊。

进行了这些工作的結果，用电量显著下降，如：23×21細布去年9月份每千公尺耗电120.67度，12月份降到111.96度，到目前只耗107.56度；42/2×21华达呢去年9月每千公尺耗电101.4度，12月降为100.14度，到目前只耗用95.6度。

（金　凱）

郑州国棉三厂
节約用煤296吨

郑州国棉三厂职工很重視节約用煤。鍋爐間的职工研究和改善了燃燒方式，本来煤层一直燒到爐后擋灰板处还未熄火，現在掌握到在离擋灰板半公尺处就熄火，使煤燃得更尽，灰渣內含可燃物由原来的15%

降低到8.5%。此外充分利用烟气的热力，使省煤器出水温度由原来的平均95°C提高到125°C；提高了回水的收回率，由原来的40%提高到50%。全厂职工也注意节約用汽，三个月来，該厂节約原煤296吨。該厂現已制定了节約用煤計划削减了原訂全年耗煤計划，撥出1,700吨煤，給华东各厂使用。

（金　凱）

北京国棉二厂自制地板腊

国营北京第二棉紡織厂各車間的化学地板每季度需打腊一次，每次需用腊700公斤左右，按市場批发价格每公斤3.7元。在增产节約运动中，該厂机物料科学习了加工自制的方法，經試制成功，每公斤成本平均只有1.8元，至今已自制了4,011公斤，为国家节約7,620元。平均每年用腊2,800公斤，这样每年即可节約5,320余元。目前因煤油供应量少，設法改用柴油及利用廢煤油加工，經試驗亦同样有效，成本又从每公斤1.8元降到1.3元左右。現將自制地板腊的方法与配制成份等介紹如下：

①成份：

品名：	比例：
石　腊	2
白　腊	1
煤　油	4
魚　油	1
松节油	1
顏料粉	酌量

②制作順序及方法：

先將石腊与白腊打碎放入鍋加热熔化，鍋內温度升至120°—150°C时停火，进行攪拌，稍停5—10分鐘，加入魚油、煤油繼續攪拌，再徐徐加热至100°—120°C时停火，攪拌15—20分鐘，加入松节油后不再加热，仍攪拌5分鐘，即可加入顏料粉，再攪5—10分鐘，即可放入儲存器內，待冷却后即可取出使用。

但应注意几点：

（1）加工时必需严加注意受热过高发生燃燒，尤其在加入煤油及松节油时要小心，爐灶生火处与加工处，最好設法隔开，以防火星吹入鍋內引燒。爐灶处要准备黃沙，以作受热过高时熄火用。

（2）加入的顏料需預先放入煤油中攪拌，使其充分溶合，將不溶物沉淀去除，如顏料粉純净可直接加入鍋內攪拌。

（3）如不用温度計测温，掌握加热熔腊及掺入煤油、松节油时，必須以較低的火加热或熄火，同时多攪拌。

（丁一辰）

营口市棉織行业
今年將增产877,000元

营口市地方工业棉織业系統，在开展增产节約运动中，很多干部認为今年国家棉紗供应不足，如大隆、恒生等棉織厂还要停班减产，因此有的說："其他行业都能想些办法增产，我們織老白布的工厂，原料不足就維持現狀吧"，所以勁头不大。在市委指示下，各厂經过反复的檢查，并批判了保守思想，发动了群众，集中地分析了本厂的增产节約的有利条件，找出了增产和节約的方向，因而今年不仅能够节約，还找出了很多增产的門路。如公私合营大隆棉織厂，經市工业局批准，研究出將原棉織布机改装用柞蚕絲織絕緣帶，并把本厂原来的棉布任务分配給恒生、同兴厚等棉織厂，这样即解决了棉織行业任务不足的困难，又滿足了市場絕緣帶的供应，这种产品投入生产后，今年將会給国家增产40多万元的財富。又如地方国营棉織厂研究决定按設一个漂染車間，在三季度可織出花色布来。袜子厂在原国家計划的基础上，增产5万多打各种袜子（25万多元）。其他拈綫染織等厂，經过发动群众，也都增加了生产。

目前，这些工厂都已訂出增产节約方案，报工业局批准后，將进一步发动群众，召开千方百計大会，来組織实現方案。

（王凤章、鮑世英）

唐山市大倫染厂找出十項措施

唐山市大倫染厂在增产节約运动中，进一步发动了技术人員和工人，想出了十項节約措施，在第二季度全面貫彻执行，可以給国家节約11,600元。

該厂在染布时，过去用接头布，把成匹布截成小块布头，三月份学习了兄弟厂不用接头布的經驗，四月份起推行。估計一个季度就可以节省好布6,250公尺。鍋爐房工人們研究燒鍋爐用低値煤，全季可以节約机原煤和一号末煤570多吨，而用洗渣代替，差价部分可以給国家节約4,500多元。在降低火碱耗用方面，充分发揮廢碱蒸濃設备效能，回收廢碱，一个季度可以节約火碱5,800多公斤。目前該厂正进一步发动科室职能部門开展业务竞賽，改进管理，保証实現上述措施。

（祖　印）

產品評介

我国出口毛巾声誉很高

馮泽鋸　陈金寿

毛巾这个日常用品，每人每天都用它，似乎很平常，但是，在国际市場上，我国出产的毛巾却帶着"物美价廉"的荣誉，几乎跑遍了全世界。不但得到外国友人的贊揚，还使旅居在外的华侨，看見了祖国工业建設的成就，更加热爱祖国。

我国的毛巾，在东南亞諸国，很受欢迎。緬甸仰光 Myanma Tmananga CO.ARKOM先生在不久以前閉幕的我国出口商品展覽会上，贊揚我国毛巾品質很好，中下档面巾价格便宜。他們准备向我国开来訂貨單。

另外，澳洲一客戶也提出：我国的毛巾可以不印任何商标，但必須加印"Made in China"（中国造）字样，才便于推銷。

住在南洋一帶的华侨，也反映祖国的毛巾柔軟，染色坚牢度好，顏色鮮美，不褪色，从这一个小小的日用品上，也使他們感到无上光荣，体会到祖国的工业在日益发展。

从1954年起，我国的毛巾开始向苏联出口，最初，只有少量在莫斯科出售，由于很受欢迎，出口数量不断增加，而且也扩大了銷售地区。

我国出口的毛巾，不但行銷于苏联、民主德国、蒙古、朝鮮、越南等兄弟国家，也暢銷于香港、澳門以及华侨寄居的緬甸、新加波、丹吉尔、婆罗洲等地，更远的还銷售到北非、丹麦、英国、瑞典、摩洛哥，南美一帶也正在打开銷路。

从出口数量来看，1955年供应出口貨源占全国产量的5.65%，1956年上升到11.09%。

出口毛巾可以換取外汇，換取我国的必需品。1956年中，以仅占全国产量4%的毛巾对苏联及人民民主国家出口，就可以換回鋼材139,800多吨，或54匹馬力的拖拉机2,660多架。再如以1956年产量5%的毛巾对資本主义国家出口，就可以換回汽油5万多吨，或鋼材8,000多吨。

目前，在出口工作中，我們还有一些困难，要求生产部門引起注意：

（1）近年来由于出口刺激和生产單位的努力，使出口的品种由40多种增加到60多种，在品質上也大有改进，如改变了低档毛巾經紗組織（由單經改为單双經），提高了强力和耐用率，漂白和印染色泽也都有了不同程度的提高，但是花样新穎的还是不多，因此，工业部門还应更进一步加强品种花色的翻新工作，不断地提高毛巾的質量。

（2）目前有些品种如絲光毛巾被、絲光提花浴巾、提花毛巾被、提花絲光綫枕巾及絲光綫毛巾等品种，虽为国外顧客所乐用，但因絲光綫（$20^s/2$，$21^s/2$或$42^s/2$）原料不足及提花机太少，而不能增产国外欢迎的品种，来更好地为对外貿易服务，这一点，也希望能考虑解决。

（3）1957年由于产量限制，供应內外銷的絕对数字虽然有所增加，但仍远远未能滿足外銷大量增長的需要，今后如何在可能的条件下，来适当增产毛巾，將是生产部門努力的方向。

北京市針織厂生产的几种式样新穎的春秋衫

吳思平

針織內衣具有柔軟、舒适、經济、美观的特点，因而銷售量多，很受人民欢迎。但是几年来新的式样不多，随着人民生活水平的提高，广大的消費者都要求能紡制出式样好、質量高的品种来。

北京市針織厂过去生产的女式春秋衫，一般只能做內衣，只有女馬甲、女翻領衫等几种，而春秋高領衫的式样更是不分男女，而且很呆板。在去年第四季度，該厂参考香港生产的春秋衫式样，設計了几种新式样子，这批新产品一共有五种式样：即半开襟女衫，大翻領齐腰短衫，大翻領双扣女衫，圓翻領全开襟女衫，女夾克衫。今年三月底已經生产了4,100多打，第二季度計划再生产4,600多打。

工厂在設計这些新产品的时候，考虑到消費者穿着舒适、美观，同时也考虑了节約原料，过去做一打翻領半袖春秋衫要用2.227公斤棉紗，而做一打这种新样式的大翻領春秋衫只要2公斤棉紗。而且一般的女式春秋衫只能当內衣穿，这种春秋衫却能当作外衣，适合于穿在裙子上面。此外，由于成本低，价錢还很便宜，每件只要兩块多錢。

目前尚未到春秋衫的銷售旺季，但北京王府井百貨公司每天都銷售出几十打，由于它顏色鮮艳，式样大方，不但受到女学生、女干部和年青女工的欢迎，而且国际友人也很喜欢这种新产品。

在过去的生产中，还有一点美中不足的地方，就是配色还不够注意，罗紋大多配的是白色，鈕扣与大身的顏色搭配得也不够协調，这些缺点將在第二季度生产中改正。

此外，正在試制的还有6种，現已試制成功的有6扣圓翻領等三种，預計在四月份底可全部完成投入生产，不久就可以在市場上看到更多的女式春秋衫了。

学习苏联先进的生产管理方法的体会

陈 正 詩

由于党和国家的培养，我曾被派到苏联在莫斯科省若那尔斯加娅紡織厂学习苏联先进的生产管理方法和紡織科学技术知識。現在談談我自己一些点滴的体会。

若那尔斯加娅紡織厂是一个經过技术改造的老厂，战后大部分紡織机器已为新机器所代替，空調紗亦都采用了自动調节装置。在第五个五年計划期間，劳动生产率紡紗提高58.7%，織布提高59.7%，获得了苏联部長会議頒发的优胜紅旗，成为苏联先进紡織工厂之一。

在生产管理上，最明显的特点是：人員少、报表少、会議少，不象我們企业組織机構龐大，人浮于事，报表重叠，整日陷于会議中。人員少表現在副职少，除厂長設副职外，分場、車間、科室都沒有副职(大車間可以考虑)；职能人員亦比較少，如安全技术和合理化建議合并为一个負責人，技术教育科只有一个工程师和一个助手，各車間工作法指导員，都归技术教育科业务指导。报表少，如保全科長办公室牆上，一張是周期二年的大修理指示图表；一張是周期四个月的小修理指示图表。除此以外，几乎沒有其他的报表。总机械师办公室牆上是大小修理和輔助設备檢修指示图表（电气，空調、鍋爐各一），以及季度主要技术措施項目进度表。在他的办公室里，也看不到其他的报表。試驗室各种半制品成品質量試驗結果，都逐日登在記录簿上，主要的質量指标汇总在兩本質量試驗記录簿上，每日分送总工程师和分場主任签閱。断头率和速度是由分場定額測定組測定，紀录在簿上每日送分場主任签閱。这样試驗报表全部精簡了。談到会議，不仅少而且是短小精干，总工程师每周只有一个定期的生产会議（也可称作生产調度会），在周末举行，时間一小时，会上总工程师簡要的傳达上級指示，或布置下周工作，生产巡視中发現問題，提出質詢，解决分場間、車間間、車間与科室間互相有关的問題。他們工作正常，生产稳定，和我們企业管理上的忙乱，成为明显的对照。这是什么原因呢？除了他們有較高的管理水平，新的任务亦比較少以外，主要有以下几点：

（一）企业中实行了标准化規格化，經营管理上有一套完整的制度。

在技术总管理局审定下，各种成品、材料，都制訂有国家标准；不同的品种原棉，都有規定的工艺特性；各种紗支都有标准配棉成份；各种紗支、布匹，按不同类型机器，都有标准工艺設計；各种类型机器，都有詳細机器使用說明書，它載明統一的工艺計算，机器技术特性和主要机件規格等；同一类型机器，各种主要和易損机件，都有統一的图紙編号、規格。苏联自1931年开始改用公制，統一修訂質量标准、技术規格、計算方法等等，这使工艺技术上的設計計算工作和生产管理各个方面大大的簡化。

（二）抓住基础性技术領导工作，保証生产稳定。

大家熟知，由于原棉品質、混棉成份不能保持稳定均勻，温湿度不能控制均衡，往往会造成生产全面性的波动，因而加强原棉管理和温湿度管理是技术領导的兩項根本工作，苏联在这方面充分显示了社会主义的优越性。苏联对原棉品种的改良，对采棉、軋棉、檢驗、分級、包裝都进行了一系列的工作，大大改善原棉条件，为棉紡厂提供了极有利的条件。該厂紡5种中支紗，原棉全年只用一个品种108Ф，按标准配棉，經紗为“5Б”，緯紗为“5В”，纖維長度、整齐度、支数、單纖維强力、成熟度系数、水份、含杂率，軋棉厂都有詳細的檢驗單。工厂試驗室采用偏振光显微鏡，茹氏長度分析器，电感測湿器，进行抽样复驗，迅速获得結果。仓庫原棉存量，規定为兩个月，有一个混棉工程师專門掌握原棉分类排队工作，这样保持原棉品質、混棉成份的稳定，因而保証了生产的正常进行，而且整年中，几乎沒有調整过机械隔距。空气調节設备，全部采用了自动調节装置，每一空調室裝备通风量50,000～60,000立方公尺/时的中型送风机，視車間发热量大小，配置兩个或兩个以上的空調室，分别調节車間温度。每一空調室裝有金屬膨脹温度調节器，控制出风口的送风温度；毛发湿度調节器控制送风机露点（布机直接控制車間輔助噴霧）。这种設計能正确地按不同車間的温湿度要求，自动調节，保持湿温度恒定不变。其次他們正常地执行了技术管理規則，这是建立正常生产秩序根本性的工作。各級領导經常进行檢查，使技术管理規則各个規定項目，經常地正确地为干部所掌握，为工人所执行。其中首要是保持机械狀态良好，实行机器計划預防修理制度。如（1）保全科严格的按大小修理

周期計划，进行平修工作，并貫彻了交接驗收。苏联在1937年实行了保全計件工資，平車質量不好，必須返工重修，修理不良値班工長在交接單上不签字，就无法領到工資；平車質量不能达到优等，就不能获得奖金。这就加强了交接驗收的重要性和严肅性。

（2）在兩次修理之間，运轉部对机器設备的保养看护和正确使用負完全責任。因此，車間主任办公室有加油、揩車，磨車預防檢修等工作的指示图表，每天按图表监督执行。特别是副工長的預防檢修，分重点檢修和巡回檢修。每一机台的重要部分，每月一周期进行重点檢修；某些特殊部分每日巡回檢修一次，如落經机清紗片隔距。为了檢查和提高副工長的技术能力，每季紡織工場主任分别进行一次副工長技术檢查，現場檢查副工長檢修过的机器，紀录檢查結果，考核檢修成績，不良者得取消生产奖金，发現先进經驗組織推广。当車工正确执行操作法和不断提高熟練程度是保証質量和提高劳动生产率的重要条件，因此，在苏联定額測定工作占比較重要的地位。定額測定組長具有相当的技术水平，对当車工經常进行技术測定，工作写实，加以分析，运用郭瓦廖夫的方法，总結先进操作方法，組織劳动竞賽，开办先进操作学习班，組織学习推广。所有上述原棉、温湿度、机器狀态良好、正确执行操作法等等条件，都是保証生产稳定的要素。

（三）針对生产关鍵性問題，采用新技术。

把肯定的、成熟的先进經驗，科学技术上的新成就，有計划的組織到年度技术組織措施計划中去，促使产、質量的不断提高，成本不断降低，劳动生产率不断上漲。

首先介紹全苏的兩大紡織科学研究院和五个紡織科学研究試驗所組成的一个强大的科学研究網，并把紡織工学院的技术研究力量也組織进去（学院与工厂密切联系，給工厂以科学理論上和設計上的帮助）。每年在上年度6月份，各科学研究院及科学研究試驗所編制下年度的試驗研究計划大綱，汇总送技术总管理局审查平衡，在11月份由技术总管理局召集技术会議决定，这样就力量集中，分工协作，以免彼此重复，各搞一套。一般性的技术研究工作，都由科学研究試驗所来做，在所屬工厂范圍内，选定一个厂，具体派人下厂主持試驗，工厂配合，最后做出試驗总結，必須在該厂有总工程师技术人員参加的技术会議上修正通过，由試驗机关的主任工程师与厂总工程师共同签署，正式上报。由于科学研究工作的集中，并且給工厂以具体帮助，这样就能促进工厂生产技术的提高，工厂技术管理干部能集中較多时間、力量从事于加强生产管理工作，不致精力分散，五花八門各搞一套。象聚氯乙烯人造橡皮皮輥和皮圈的应用，不仅提高了紡紗質量，減輕因皮輥、皮圈制作不良造成条干不勻的最大威脅，而且还出色地完成了皮革代用品的任务。人造橡皮的采用，大大簡化了皮輥的制作和保养工作。十万錠紗厂，皮輥間全部定員仅12人，过去要24人，劳动生产率提高100％。人造皮輥的成本，比皮革皮輥降低約一倍多。細紗大成形結合改用紙粕筒管，用电省，筒管跳动少，劳动生产率提高，一般管紗容量，可以提高20％，甚至可达到50％。梳棉采用全金屬針布，中央研究試驗所的結論，生产率可提高10～20％，棉条制成率提高1～1.25％，均勻度提高20～25％，象这些普遍性关鍵性的措施，都是由科学研究机構，集中力量制造成功，各厂普遍推广的。

（四）各級領导深入生产，严格执行生产巡視制度，及时解决生产上的問題，經常檢查各項措施制度决議的貫彻情况。

这是減少会議避免官僚主义有效的領导方法。各級技术干部，执行了生产巡視制度，几乎上半天大家都在車間，这里要說明的是生产巡視不能理解成为形式的机械的做法。例如总工程师巡視車間，工場主任，車間主任必須排定时間等候，从前到后，逐步衔接，这样作是不可能的。既然生产巡視时間，大家都在車間，如果工長主任看見工程师来了，就主动汇报情况，提出要解决的問題；总工程师亦可就生产中发現的問題，提出詢問，給予指示，并檢查上次指示执行情况。总机械师亦按照他自己的路綫进行巡視，主要檢查紡織机器、电器設备、傳动部分、空調設备等情况。空調負責人亦每天同样按照己自的路綫进行巡視，檢查空气压縮机的加油、发热情况，温湿度調节器的正确性和灵敏性，送风机露点，进水温度，水原压力风扇运轉情况，温湿度抄表紀录等。技术安全負責人亦經常在車間巡視，发現有違反安全操作規程的情况，严格的加以制止。这样各級深入車間，逐日巡視，生产不正常現象及时消除，安全事故有預見地防止。由于經常深入檢查的結果，各种制度、指示获得了貫彻，現場了解情况，弄清事实，互相扯皮推諉的事情也少了。他們每二周一次在現場举行次布分析会議，技术监督科会同整理間准备資料，总工程师主持，紡織工場主任、各車間主任都参加，出次布的当車工及負責領导的副工長都被召出席，当場分析原因，查明責任，作出指示，这种現場的分析会議，使領导深入了解下面情况，能提高过失者的責任心。

（五）正确掌握技术政策，稳而不乱。

技术政策表現在各方面，如生产專业化与协作問

題，提高劳动生产率、划分扩大看机面或提高机器生产率的比重問題，技术研究的方向問題等等。当然政策的制定，是根据实际情况和当时当地条件，不是一成不变，也不能生搬硬套。这里我談兩个問題①控制用棉量，苏联有兩个指标：一是混用棉制成率，这个指标，标志着工厂技术人員对利用原料、組織工艺过程、劳动組織、机器看护是否合理，它作为工厂考核用棉量的根据；二是净用棉制成率，这个指标是标志整个管理局对利用原料和下脚是否合理？它由部、局来掌握。职責分清，各得其所。各种下脚降級使用，統一調撥，廢紗集中处理。这样各厂就不致于要比較净用棉量，使自己紡出的下脚，必須自己吃进，都專門紡一部分副10支粗支紗，造成品种增多，少数机台管理和机器使用上的不合理現象。②質量抓什么？条干均匀还是棉結杂質？在苏联改善条干均匀，認为是紡紗工艺上的根本問題，条干均匀是全厂工程技术人員工人管理水平与技术水平高低的标志，改善条干均匀度工作，它縱的貫穿着整个紡紗工艺过程，横的关联着温湿調节，工艺設計，机械狀态，运轉管理各个方面。如果細紗条干均匀，必然是强力优良，細紗机和布机的断头率低，生产效率高、浪費少。現在我国原棉条件差，节約用棉与减少棉結杂質，还存在一定程度的矛盾現象，清棉机械，現有結構性能还不能做到理想的要落什么就落什么，这样紗厂往往为了10支棉紗內棉結杂質不超过80粒，爭取一級紗作了不少的措施，还提心吊胆怕完不成指标，实际上坯布經加工煮練以后，杂質可以除掉，布厂每天所关心的不是棉結杂質，而是紗的节粗节細、条干不匀，大量拆坯布威脅着正布率的完成。因此我們技术力量的重点应放在那里，根据必要与可能来合理安排質量标准是值得我們研究的。以上兩点我認为該厂都获得正确的方向，我感覚正确掌握技术政策是提高企业管理水平的重要一面。

認真做好保全保养工作

陈受之

加强保全保养工作，改善机械狀态，在技术管理的各項根本性工作中占着重要的地位。事实証明，虽然有好的技术措施和合理的工艺設計，如果沒有做好保全保养工作，以致机械狀态不良，就很难得到实际的效果。因此我認为保全保养工作是各棉紡織厂最主要的根本性工作。1956年华东紡管局各棉紡織厂在提高質量工作中，經过加强以下一些保全保养工作，充分发揮机械效能，因而使棉紗質量趋于稳定。

（一）貫彻兩大制度：

从1956年第二季度开始，各厂主要車間都相繼地貫彻了平修工作質量檢查和接交驗收兩大制度，在平車質量上有了显著的进步。不仅表現在一等一級車逐月有所提高，而且也有力的推动了車間保养工作，使机械运轉能进一步趋于正常。通过保养評价，加强了副工長的責任心，发現机械缺点，已經做到主动檢修，坏車显著减少，成紗品質有了改善。

在貫彻兩大制度过程中，根据具体問題逐步建立了一些办法。如在質量檢查制度方面，适当安排平車队各个成員的工作量，保証了平車队長既有充分的时間来檢查全队的工作質量，又能完成自己所負担的一部分工作。制訂質量檢查考核办法，明确了队長是檢查質量的主要責任者；为了保証檢查結果，創立了組員本身自查及組員間互查的办法；为了督促队長認眞执行檢查，建立了保全主管人員的抽查，以考核队長檢查成績。此外，还規定了質量檢查表的內容和具体記录方法，制定磨灭檢查办法，以及統一檢查目光和檢查方法等。

在接交制度方面，建立了保养机台病歷卡，記录保养檢修中經常发現不能修复的問題；在編制缺点明細表前，再在該机台上悬挂标記，发动值車工、揩車工、落紗工补充記录意見，更充实缺点明細表的內容。

健全保养評价办法。由于揩車、檢修及加油工作未做好而形成的缺点，則应进行扣分，一般扣分項目为机件缺少、机件破損、加油不良、安裝不良及机件磨灭等五項。明确了評价的意义和办法，并把評价成績作为車間各項考核指标之一，这样就推动了車間重視保养工作，也就提高了保养的質量。

加强試驗工作的配合，及时公布檢查扣分及等級成績，使平車組每一工人能及时知道自己的工作成果，提高工作极积性。

此外，还建立了对裝好后不易檢查的主要裝置，根据工作过程，进行中途接交办法，以减少平車后初交时不必要的爭执。为避免一台平車要經过三次接交手續的麻煩，对已平好一台車的最終接交、剛平好一台車的初交与將要平的一台車缺点明細表复查工作結合为平前平后联合接交办法。

（二）重視保养評价工作：

抓住运轉操作中的計划性

張仲明

在粗紗、細紗、織布等設备使用規則的“机台的看管”部分，其第一条就指出：看車工为了保証充分发揮机台效率，多紡紗、多織布，并保証产品質量，必須有計划、有組織地安排自己的工作。这就是一般工人所說的計划性問題。的确，看車工人为了达到产量高、質量好的目的，必須加强自己工作的計划性。在无数先进生产者的工作經驗中，在比較完整的先进工作法中，有計划的組織和安排自己的工作是它們的共同特点，虽然由于他們的工种不同，因而所掌握的中心环节是不一样的。但是，从目前推广运轉操作經驗中由于領导不同屢次出現这样的或者那样的只强調动作手势，而基本操作和整个工作的組織安排却往往被忽略了。从执行的操作法的經济效果来看，对这个問題似有加以說明的必要。

郝建秀工作法第一次創造了我国紡織运轉操作上科学合理的工作方法，它打破了过去“标准工作法”“合理化工作法”等对各个基本操作孤立起来研究的陈旧习慣，而創造性的既研究各个基本操作，又研究如何把这些基本操作貫串起来，組織起来。掌握了郝建秀工作法就能从“人被机器管住”改变为“人管机器”的主动情况。这是“标准工作法”等等所不能做到的。当然，并不否認它在过去时期所起的一定作用；就在目前說来，研究每个基本操作仍旧有着重要的价值。但是，光研究各个基本操作，而不研究如何把它們有計划、有規律的組織起来，那么要收到完整的經济效果，就比較困难了。郝建秀工作法的最杰出的供献之一，就是如何把这些科学合理的基本操作加以組織起来，使在实际工作中能保証按照这些最好的基

自全国保全座談会以后，在貫彻接交制度中，对保养工作的評价引起企业中各級領导的重視，扭轉車間領导干部把提高产品質量与做好保养工作分割开来的看法。認識到只有做好保养工作，提高产品質量才有可靠的保証。在貫彻保养工作中，摸索到下面一些經驗：

（1）建立副工長的檢修制度。在分区負責的基础上，建立了巡回檢修制度。在規定时間內，有計划地巡回檢查全区机台；重点檢修制度是在定期內輪流对每一机台按規定項目进行彻底檢修；結合产品或运轉不良狀态，建立随时进行檢修的跟踪檢修制度。

（2）保养工作的質量檢查与接交。每一保养工作进行后規定有質量檢查，由直接領导进行全面檢查，上級領导进行抽查。如副工長的檢修質量，由值班長进行全面檢查，車間主任或保养員进行抽查。除副工長檢修以外的其他保养工作，都要进行接交，如揩車接交，梳棉調盖板、校盖板隔距、校道夫隔距，粗紗校隔距、錠子，錠翼，細紗校錠子，皮輥制作与調換等，都規定有具体接交內容进行接交，以进一步保証保养工作質量，并分清职責范圍。

（3）保养工作結合考核質量。如梳棉机結合揩車消灭机台落棉差异，結合調盖板消灭斬刀花差异，結合校道夫隔距等檢修工作，降低棉条中棉結杂質，細紗結合揩車掌握条干指标等，都作为保养工作考核成績。

（三）組織互查并开展厂际同工种竞賽：

为了达到平車質量能眞正的符合所評等級标准及保养檢修工作进一步提高，在去年第三季度开始先組織了細紗和布机的互查工作。参加互查的主要人員是保全員、車間主任或保养員（根据各厂情况亦有值班長，副工長与平車队長参加）。在互查会議上，主要檢查最近期間进行平車机台的等級，指出缺点并提出应該評定的眞实等級的意見，对保养机台的机械情况，提供改进意見。

在互查和自願結合的基础上，进一步开展保全保养厂际間的同工种友誼竞賽的試点工作。竞賽范圍初步为梳棉保全、皮輥制作及修梭三个部分。竞賽組織由各厂指派代表一至二人成立委員会，紡管局与紡織工会参加，主席由各厂推派；委員会下設三个小組，具体領导三个專业部門，組長亦由各厂的委員分別担任。竞賽內容为技术規格、制品質量及管理制度三个方面。通过竞賽不仅把各厂的保全保养工作水平提高一步，而且能够达到互相学习，互相帮助，取長补短，共同提高的效果。

（四）开展机械普查：

上海国棉一厂为了彻底摸清机械眞实情况，創造了机械普查的經驗，以副厂長为領导成立普查組。由各間保全保养負責干部及有經驗的工人組成清花、梳棉、粗紗、細紗、准备、織布等六个小組，根据小組研究的檢查項目、数量及規格要求，有意識的結合揩車、停电、厂休及平車停台等时間进行普查，彻底檢查机械疵病；根据檢查資料，对車間机械狀态进行正确的評价，分析机械狀态不正常的原因，研究如何改进的具体措施，分工由保全保养負責制定进度予以貫彻。上海国棉二厂并在車間內建立保全工長与車間的联系合同及工場与保全科的联系合同，使整个車間的保全保养工作从上而下的密切結合起来，达到互相监督、相互帮助的目的。

本操作方法切实执行，而不被打乱。

近年来，郝建秀工作法已經有了不少新的充实和发展，基本操作有的已經改变，但是，它的基本精神非但沒有改变，而且还在不断发揚着；其他工种的工作方法也在不断地受到它的影响。我想从細紗看車工作开始談一談我的認識：我們測定的結果說明，工龄較長的工人的接头、換粗紗、扫除等單位操作时間，比起工龄較短的工人来得都比較慢。但車間干部都知道，在工作不好干时“冒車子”的是新工人而不是老工人，这是因为老工人比起新工人来更能控制机台性能。这就說明：基本操作合理又好、又快，是技术水平高的一个方面；掌握机器性能是技术水平高的又一个方面。但这还不是全面的，問題在于系統地組織和安排自己的整个工作，更加重要。工人們反映說：“提高技术，要从組織安排工作，即有計划性、規律性着手。”这是完全正确的。

我看細紗当車工作技术应該包括这三个內容：基本操作（包括达到产量高、質量好、消耗少的目的而必要的某些动作、手势、操作等在內）；掌握机器性能和工作的計划性。这三方面不是孤立的而是互相关联的。如果基本操作不好，空头太多，那么組織計划工作就会被打乱；掌握不住机器性能，組織計划工作就失去依据；基本操作好，而其余各方面不好，也同样掌握不住机器，不能提高劳动生产率。

有經驗的細紗教練員說：“我只要观察看車工人走几个巡回和做清洁工作的情况就能看出一个当車工的技术水平。这些話是值得深思的，它指出了計划性問題。

組織安排工作作得好，集中表現在整个工作和巡回时間組織得是否均衡。如每落紗的工作均衡；各項工作均衡；每个巡回时間的均衡；在每条車弄里停留时間的均衡。归根結蒂是把每个錠子照管得均衡，在具体效果上，就能表現出皮輥花率的減少，和产質量的提高。

为了更充分地說明这个問題，举一个計算皮輥花率的例子如下：

$$\text{皮輥花率}=\frac{\text{皮輥花重量}}{\text{細紗产出重量}}\times 100=\frac{\text{生产皮輥花时間}}{\text{生产細紗时間}}\times 100$$

$$=\frac{\text{平均断头时間（分）}\times\text{百錠时断头根数}}{60\times 100-\text{平均断头时間（分）}\times\text{百錠时断头根数}}\times 100$$

設某甲看100錠，第一个巡回是1分鐘（平均断头时間为0.5分鐘），接头1根；第二个巡回是5分鐘（平均断头时間为2.5分鐘），接头5根。

皮輥花率为：

$$\frac{0.5\times 1}{100\times 1-0.5\times 1}\times 100=\frac{0.5}{99.5}\times 100=0.5\% \quad \cdots\cdots ①$$

$$\frac{2.5\times 5}{100\times 5-2.5\times 5}\times 100=\frac{12.5}{587.5}\times 100=2.56\% \quad \cdots\cdots ②$$

①②兩式加权平均为

$$\frac{0.5\%\times 1+2.56\%\times 5}{1+5}=2.22\% \quad \cdots\cdots ③$$

設某乙同样看100錠，断头情况相同，而巡回时間均衡。第一个巡回是3分鐘（平均断头时間为1.5分鐘）接断头3个，第二个巡回也是3分鐘，接头也是3个。

皮輥花率为：

$$\frac{1.5\times 3}{100\times 3-1.5\times 3}\times 100=1.52\% \quad \cdots\cdots ④$$

因为第二个巡回和第一个巡回完全一样，所以也是1.52%。加权平均也就是1.52%。

③式和④式比較，一个为2.22%，一个为1.52%，相差很多，証明某乙由于巡回时間均衡，照管每个錠子較均衡，所以在同样的巡回次数，同样的断头数的情况下，皮輥花率却比較低；产量也就高，質量也肯定是会好的。

当然，巡回时間的均衡也不是絕对的。小紗的巡回应該比中紗快一些，在这个問題上所說的均衡是指小紗或中紗本身各个巡回要均衡。把巡回时間的均衡理解为从某一个錠子作基点而計算其每个巡回时間也不是最科学的，主要的是能不能掌握所看錠子的运轉狀态，作到均衡的照管（这是涉及具体操作方法的問題，由于不是本文論述內容，不加詳述），也不能制訂一个标准，要每个工人遵照执行，它是随着断头情况，紗支高低、机器技术狀态、看錠数量，每个工人的技术水平和特点等不同而不同，强求一致是不合于实际的。問題是要指出方向，引导工人向这方面努力，并介紹这方面的經驗。

在这里也附帶提一个問題：巡回时間是在紡織厂中頗受重視的問題之一。适当的控制巡回时間不要太長是完全必要的。但是过分强調了縮短巡回时間，会相应的增加工人的劳动强度，而且又相应地减少了看护机器的时間，把一部份时間用在仅仅是为了縮短巡回时間的走道上，显然也不是正确的。問題应該是在一定的平均巡回时間下，如何作好計划性，有系統地、有規律地安排工作，使巡回时間均衡。

除了細紗看車的問題以外，对于梳棉、并条、粗紗和普通布机等几个工序的看車工作計划性問題，我認为計划性不是抽象的而是最实际的东西，它表現在各方面，例如生产前的准备工作地的布置，工具的放置位置，巡回路綫的組織，兩个以上操作并发时分清輕重緩急，工作的交叉进行等等。

大家知道，梳棉看車工人的工作任务中，落筒、換卷和抄車后的生头是有严格的时間限制的，不

能稍許的串前或移后，所以在遇到二种或三种工作同时并发时，看車工人的忙乱是可以相象的。为了解决这个問題，有些厂改变了劳动組織，例如把抄車后生头工作划出來由專人負責是比較合理的。在看車工作本身，也可以作好工作前的准备进行合理的分段等来解决一部份問題。除了这些以外，以梳棉看車工的劳动时間分配来看，扫除和巡回檢查是最主要的部份，因此如何把这二項工作安排得合适，实际上是如何使整个工作組織起来，工作主动，从而保証机器清洁、回花减少和預防断头的問題。营口紡織厂在开始推广全国梳棉当車工操作經驗时，光强調了一些基本操作和換筒运送等問題，結果效果不大，就是一个証明。后来在推广这些基本操作的基础上，突出的强調了大扫兩台机穿一次小弄，檢查有无断头或斬刀挂花的現象，以便进行及时处理；大扫四台机进行一次小巡回；扫八台机进行一次大巡回；把清潔工作和巡回檢查結合起来，把大、小扫除串插起来。結果效果良好。机台清洁了，由断头而造成的回花，平均降低了36.15%，工人反映說："过去清洁工作做不完，現在非但能做完，而且很輕松、""过去工作忙乱，現在很有規律。"这充分說明推广梳棉运轉經驗必須紧紧地抓住这个环节，才能收到更大的經济效果。

并条机的計件工資是以三道机的产量作为計算对象的，因此一般工人对三道机的运轉特别注意，而对头，二道机的运轉却有一定程度的放松。結果工作虽然很紧張，但由于各道机之間供应不协調，三道机的产量并不高。比較有經驗的工人就能注意到各道机台之間的供应平衡問題，在交班时既不发生爭执，而产質量还是相当好的。但先进的工人更进了一步，例如牡丹江紡織厂关凤蘭同志就是这样。他們非但掌握各道机之間的供应平衡，而且特别用尽一切办法，把各道机的換筒时間交义开来，使它們不碰在一起，这样就完全掌握了主动，避免了严重的并发工作而造成的大量停台，因此，产質量都很好。

但是，这个經驗到目前为止，还只为少数先进生产者所掌握，并沒有系統的总結和推广，这是值得注意的。

很多工厂的布面上发現有1根到3根的粗緯，影响到棉布質量。其原因是：在二道粗紗机上被动換紗时，由使用"追尾法"接头而造成。因此有些厂規定：凡用"追尾法"接头时，当这段粗节吐出前罗拉时，要把机台停下，把这段粗节摘去，从新接头后再运轉。实际上这并不是最好的办法。問題应該从怎样解决被动換紗着手。

这就要研究这样一个問題：那末粗紗看台工应該以什么为中心来安排自己的工作？怎样掌握主动？

有經驗的工人都是以粗紗分段和換粗紗来作为工作中的中心环节的。大連紡織厂有个工人叫張士华，身体衰弱、操作很慢，但是她的产質量却是最好中的一个。她的全部經驗就是以分段为中心，作好計划性。在測定工人的基本操作时，有很多工人的"三色卷"質量特别好，但在她的产品中，却发現不少接头不良的紗。这是由于在好几个紗一同下来，或者兩排紗碰头时，工作忙乱，顧不得接头質量、接上就算所造成的。由此可見，掌握粗紗分段，爭取主动換紗有多么重大意义。

金州紡織厂曲建貴的工区出色地掌握了这个精神，并应用到实际工作中去。他們的分段方法主要是这样：他們紡24支紗，每人看二台二道粗紗机。24支紗头粗的定長是1.06亨克，到二道能紡出4.8亨克（二道紡出亨克），兩台机共分八大段，每段的間隔时間为4.8÷8＝0.6亨克。他們規定每大段又分3～4小节，每換一小节，要到机前去照顧一下，每大段的換紗时間共为0.3亨克，剩下0.3亨克的时間为清洁工作时間。这个經驗証明是科学合理的，現在正在东北各紡織厂組織推广中。

另外有一个問題，即有些工厂在制訂粗紗清潔进度表时，是以一落紗或者一小时作为單位的。这显然是不正确的。如上所述，粗紗看車工作是以換粗紗作为中心环节的，清洁工作必須和換粗紗相适应，因此，必須把清洁工作安排在兩大段換粗紗間的間隙时間来进行，只有这样才能和主要工作相配合，才能保証清洁工作作好。因此，清洁进度表也就应該以換一排粗紗来作为划分單位。

"五一工作法"（普通机）的中心环节是分段分节換梭。因为只有掌握了分段換梭时，才能在有計划、有規律的換梭裝緯工作的基础上，抽出一定的时間作好檢查布面和巡回檢查工作；如果掌握不好分段換梭工作，則一切工作即造成被动忙乱，因而也就影响到产質量的提高。

在某些工厂里推广先进經驗时連这个最基本的特点也被忽略了。例如：有些工人在掌握分段分节方面有突出的經驗，因而产質量很好。但由于不經常执行某些被推广的基本操作时，干部批評他們不执行先进經驗，由此在工人中造成不好的印象，說他們不执行先进經驗，那末为什么产質量又能很好呢？这显然是那些干部沒有肯定他們的优点，而孤立地强調了缺点所造成后果。但是如果問題深追一下，那就是那些干部对运轉操作中必須抓住計划性，抓住中心环节（在五一工作法中是分段換梭）这个問題沒有深刻領会所致。

在辽宁紡織厂曾做过这样的測定和分析：凡是分段分节掌握不好，因而被动梭多的人，他們的布面漏檢率（应該檢查布面而沒有檢查）也是最高的。事实証明，他們出次布的时候，也往往是掌握不住分段分节的时間。

由此可見，織布看車工必須加强計划性，作好分段分节工作，才能既提高产量，又保証質量。

"郝建秀工作法"給各工序的运轉工人指出了一个方向：即必須系統地、有規律地組織和安排自己的工作，加强計划性、抓住工作中的主要环节，才能是"人掌握机器"、工作主动，更好地完成国家計划。

專論

棉紡織厂厂內經济核算工作中的獎励制度

陈 文 雅

建立合理的獎励制度，是厂內經济核算工作不可缺少的內容。厂內經济核算要求各車間、班組很好地完成計划指标；而要想做到这一点，單凭职工的革命热情是不够的，还必須善于利用物質獎励这个方法，来把职工的个人利益和国家利益密切結合起来，从而推动生产的不断改进和提高。

棉紡織厂自从推行厂內經济核算以来，在整頓定額，使职工重視經济工作方面，已經取得了很大的成績。但是有一部分企业的經济核算工作，还不能巩固或有流于形式的現象，其中一个重要原因，就是獎励制度沒有及时跟上。有的工人說："經济核算好是好，不过搞来搞去还是一块黑板报"。所以在剛开始搞經济核算时很起勁，但时間一長，看到只算不獎或者獎励和核算成果脫节，自然容易松勁了。

獎励制度是一个比較复杂的問題。合理的獎励制度可以推动生产，不合理的獎励制度反而会起副作用。我們对于企业內部的獎励制度，特别是在推行厂內經济核算以后，应当怎样獎？这在实际工作中还沒有成熟的經驗，在現有的書刊里也找不到明确的有效的办法，本文試图对这个問題作一个初步的研究。

首先一个問題是：要不要为經济核算單独建立一套獎励制度？对于这个問題，有兩种不同的意見：

一种意見認为应当單独建立。因为企业在沒有推行厂內經济核算时就有劳动竞賽的獎励制度。但由于劳动竞賽獎只獎先进單位和先进生产者，得獎面有限，特别是各級領导人員和技术人員得獎更难，所以在推行厂內經济核算以后，只要完成本車間的規定的計划指标，就可以得獎。这样，一个先进生产者就可能得兩份獎：一份是完成計划的經济核算獎；一份是按竞賽条件被評为先进生产者的劳动竞賽獎。經济核算獎的来源是工資，劳动竞賽獎的来源是企业獎励基金。

另一种意見認为不必單独建立。因为獎励的目的都是为了推动生产，一种指标沒有重复实行兩种獎励制度的必要，它們应該結合起来，把核算內容作为竞賽評比的主要条件。这样既不致重复进行獎励，又可丰富劳动竞賽的內容。

我認为以上兩种意見都各有理由。第一种意見認为經济核算獎和劳动竞賽獎应有所区别的論点是正确的。因为完成計划的不一定都能評上先进生产者，而先进生产者得兩份獎也是符合按劳取酬的原則的。但是实行这种單独獎励制度要从工資中开支獎金，这势必要提高产品的成本。特别是在計划指标保守的情况下，虽发了獎，也不会对生产起多大推动作用。所以，只有在計划工作水平相当高，并且有确切的核算資料肯定得到的节約額要超过所支付的獎金时才能采用。

在目前情况下，一般認为采用不單独建立、和竞賽相結合的獎励制度是适宜的。但是，要想在獎励制度中体現出經济核算的要求，也会发生一个問題，即厂內經济核算的要求究竟是什么？如果要求是节約，則在决定獎励指标时，应多考虑节約的因素；如果要求是保証全面完成各項計划指标，則在决定獎励指标时不一定只算节約，而可以結合当前核算單位的薄弱环节或重点指标来考虑。应該說：厂內經济核算的要求这兩方面都有，既要节約，又要全面完成計划，因为厂內經济核算的作用，是用最少的人力物力来保証全面地完成国家計划。节約是在全面完成产量、品种、質量任务的条件下的节約，而得不到节約也就不能全面完成計划。提高到理論上講，經济核算一方面体現了价值規律的要求，即精打細算，节約生产消耗；另一方面也体現了国民經济有計划按比例发展規律的要求，即全面地按各項指标完成計划。正是在这个意义上，經济核算被称为計划管理的方法。归根到底經济核算是一个計划管理和价值規律关系的問題。在它們的关系里，我們都知道，計划管理是主导的，价值規律是实現計划管理的一个重要武器。它們之間不是相互否定的关系，而是相互配合的关系。

如果承認上面的說法是正确的，对獎什么的問題就可这样来决定：在一般情况下，应着重獎节約，但全面完成其他指标仍为得獎必要条件；在某些情况下，当企业或車間中心工作不是节約，而是别的指标（如質量）时，則可着重獎这个重点指标，但其他指标（包括节約在內）仍为得獎必要条件。所以獎励重点在不同时期可以有所不同，它可以具有一定的灵活性，但主要的是通过獎励这个武器来解决生产中存在的主要問題，而主要問題解决了，經常性的节約也就可以得到保証。

苏联企业一般是單独搞一套獎励制度的，也就是在企业獎励基金以外，再从工資中开支獎金。但它的具体形式在各企业中也不尽相同。

大多数的情况是：由于在1946年頒布了关于領导人員、工程技术人員的獎励条例，車間干部在全面完成車間各項指标（包括成本）时，可以得到獎金，根据本人工資的一定百分比算出。当超額完成产量指标时，还可得到超額獎。獎金从工資中开支，因而算入产品成本中。例如，苏联采煤、化学、石油、冶金企业的獎励办法將各厂和領导人員、技术人員按其重要性分成三类，对不同厂的不同領导人員、技术人員規定了不同的提獎率，如下表所示：

領导人員、技术人員类别	提奬率（对本人工資）%					
	完成計划			每超額完成計划1%		
	工厂級别			工厂級别		
	1	2	3	1	2	3
1	到37	到30	到22	到4	到3	到2
2	到36	到22	到15	到3	到2	到1.5
3	到22	到15	到15	到2	到1.5	到1.5

厂長可以撥出相当于以上三类人員奬金总数的25%以內的奬金，用来奬励那些沒有包括在上述三类人員中，但积极协助完成和超額完成計划的人員。当然对于某些工作不好的人員，也可以不发或少发奬金。得奬人一月的奬金总数最多不得超过本人月工資的一倍半。

这个奬励条例說明着重奬产量，但成本計划的完成是必要条件。这样使領导人員和技术人員也关心到生产的經济方面，这就促使車間經济核算的开展。1946年以前，車間还沒有成本指标，而1946年頒布了这个条例，就促使企业为車間頒发成本指标，因为沒有它就不能評奬。其次，从这个提奬率中也可以看出，奬励并不着重在降低成本，即根据降低成本的程度来提奬，而是着重在产量，超額奬也是根据超額完成产量計划的百分比来算的。这个办法主要是因为1946年在苏联是战后第一个五年計划的时期，那时的首要任务是提高产量，把产量恢复到并超过战前水平。事实証明，正是由于奬励的重点是产量，所以它对順利的完成战后五年計划，增加产量的任务，起了很大的作用。

从目前苏联工业的发展情况来看，这个奬励条例还需要加以修正。首先，采用新技术試制新产品是苏联工业当前的一个主要任务，在奬励制度中应当把这一点反映进去。有人建議奬金应随着新产品比重的提高而有所提高，例如当新产品比重为20%时，每超产1%，可以工資的2%为奬金，而当新产品比重为40%时，則奬金可增加为4%。其次，随着国民經济的发展，对生产的經济方面必須多加注意，而这个制度对成本只是要求完成計划，并沒有根据成本的降低程度来进行奬励。例如，苏联有一个厂（“劳动胜利”厂）在1949年3月，成本比計划降低4.1%时，厂長和总工程师的奬金是工資的48%，而到同年8月，降低成本計划并未超額完成时，他們却得到了工資的80%作为奬金，原因是8月的产量超額完成得多。

現在我国也在有重点的建立对領导人員和技术人員的奬励制度。凡企业領导人員、技术人員全面均衡地完成国家商品产值計划，降低成本計划，总产值計划，主要产品品种計划，劳动生产率計划和質量指标时，即应給予奬励。这种办法和苏联不同的是：①計算超額奬金的指标并不肯定是产量，而是由企业的需要和具体情况决定一个到二个指标。例如，本溪鋼鉄公司的奬励办法規定鋼厂以产量，选矿厂以成本作計算超額奬的根据。沈阳机床二厂也以产量（商品产值）为計算根据。②提奬率一般較苏联为低，例如，本溪鋼鉄公司一般生产厂矿的基本奬提存率是10—15%，超額奬提存率是2—3%（每超額1%）。車間一級領导人員和技术人員的奬金按月算，但最高不得超过本人每月标准工資的30%（苏联是150%）。这兩点不同，說明我們是从我国的具体情况出发的，我国的工业发展水平还比不上苏联，当然不应支付和苏联同样多的奬金，同时上述的第一个不同之点也是符合奬励必須从生产需要出发的原則的。一律規定以产量作为計算超額奬的根据，不一定能符合各种生产性質不同企业的需要。重要的是通过奬励来促进劳动生产率的提高和改进生产中的薄弱环节。

在实行領导人員、技术人員奬励制度的企业里，經济核算奬对車間干部就是按照这个制度算，对工人則根据各种奬励工資制度（如質量奬、节約奬等）来算。

在苏联有些推行厂內經济核算的机器厂采用另一外种奬励办法。这个办法的要点是：从車間的节約額（成本降低額）中提出一定百分比的奬金，作为車間主任基金。除車間主任自己可拿基金的5—6%外，其余的由他根据車間人員的工作情况分配給大家。在基金里每月要留出一部分（25—50%）以防下月亏損以及供在車間未获得奬金时对車間个別有功人員发奬之用，奬金也攤入成本。农业机器制造厂还創造了按不同車間規定不同的基金提存率的經驗，它首先將所有車間划分为三类：划分标准并不是一般的按車間在生产中的作用大小，而是按定額的严格程度和得到节約的难易程度。对于甲类車間，即定額比較先进、客观上不易得到节約的車間，可提节約額的40%作为車間奬励基金；而对于乙类車間則可提30%；对于丙类車間只提20%。这个經驗对于紡織厂也是可以参考的。因为，在紡織厂里各車間的定額水平也不尽相同，而且各車間得到节約的难易程度也有差别。清花車間、布机車間賺錢較容易，而条粗車間、細紗車間节約就比較困难。采用这种对不同車間分別对待的奬励办法，不但可以使奬励合理，而且可以促使各車間提高定額水平。

以上兩种办法哪一种好呢？

从經济核算的观点来看，第二种办法要比第一种好，因为奬金直接按节約額計算，可以保証不致因增发奬金而提高成本，并且奬金由車間負責发放，这样可以加强車間对完成計划的責任心和主动性。但是要直接按节約額发奬，应有兩个基本条件：①定額面要广而且質量要比較高；②核算工作要正确，否則就有可能得出虛假的节約額。另外当車間的工作重点不在节約时，这个办法也应适当修改。

我国紡織厂对工人規定有奬励工資制度，如計时奬励，計件質量奬励等。但对干部則还沒有建立起新的奬励工資制度，应当如何建立，可以考虑以上兩种形式。

（全文未完，下期續）

工作研究

对整頓企业組織机構的意見

金　金

根据中央所提出的增产节約精神，紡織工业企业有条件和有必要来研究精簡机構、紧縮編制、节省非生产开支、整頓組織机構，以达到节省人力、物力、財力，提高工作效率的目的。我認为精簡机構一方面应該在研究体制、明确上下权限、减少层次、簡化手續、精簡报表、改进工作方法与工作作风等等的基础上进行。另一方面亦应根据企业管理的原則——生产区域管理制結合以下一些具体情况，进行考虑。

一、从企业特点、規模大小，产品复什程度及生产区域的分布情况等出发，来考虑組織形式；

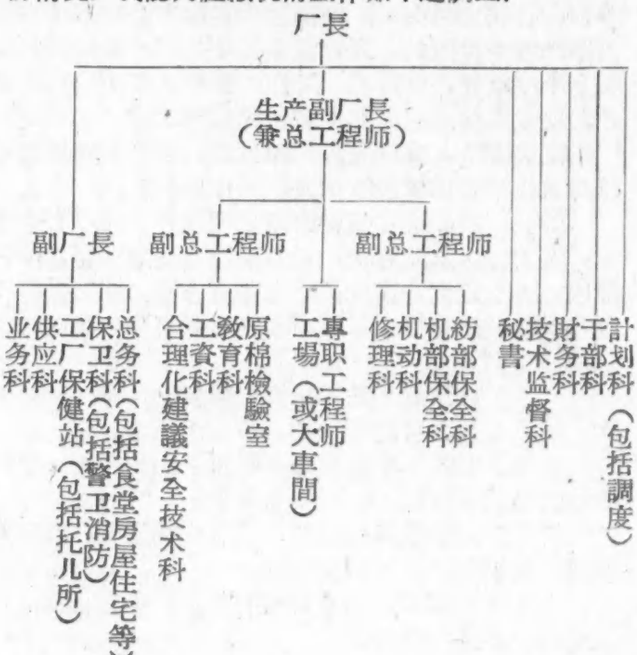
二、要考虑到当前对企业的生产任务及政治要求，以能进一步調动一切力量，发揮各級的积极性与創造性；

三、在現有基础上同时考虑到將来发展趋势，使組織机構基本上求得进一步的合理；

四、要考虑到企业的管理与社会分工的适当配合与关系；

五、要考虑到干部的技术、业务能力及領导水平，使工作进一步得以改进。

根据上述情况，我認为紡織企业組織机構的确定，首先应当是划分企业的生产类型，确定不同类型組織机構的标准方案，再考虑企业的特点，制訂各企业的方案。按苏联紡織企业的类型划分，目前中国紡織企业的規模，一般都屬于第二、三种类型（10万錠、1600台以上为一类；6～10万錠、1000～1600台为二类；3～6万錠、500～1000台为三类）。这二种类型，結合中国实际情况，我認为組織机構应作如下之調正：



一、直接生产部門：

目前有二种意見，第一种是成立大車間（前紡、后紡、准备、織整四大車間），在車間主任下面設立輪班工段長、付工長。第二种意見是成立工場（紡紗、織部工場），在工場長（主任）下面設立小車間（清、鋼并粗、細、筒捲成、准备、織造、整理車間），小車間沒有車間主任、值班長、付工長。兩者都有利弊。我認为在确定大車間或工場制时，必須要从企业的条件及設备分布情况出发。單紡單織的企业可成立大車間，并在大車間內設立一定的职能人員，成立生产办公室，便于集中領导。这样只有四个生产区域，对厂級来說，工作容易深入且易領导。多紡多織的企业（二紡二織以上），可成立工場，在工場下面成立大車間，在工場長（主任）領导下可設立三个职能組（計划核算，劳动工資，試驗組）。因为工場是一个比較完整的独立單位，可不成立小車間（因为小車間的缺点是車間与車間之間很不平衡）。这样的組織形式，对厂級来說，也同样便于領导（四个工場），不会使領导处于事务被动狀态。

二、生产技术科室方面：

目前各厂設有生产技术科或試驗科，个别企业既有生产技术科，又有試驗科，而兩科的性質基本相同。生产技术科的工作內容是原棉管理、工艺設計、技术措施、技术研究等；試驗科的工作內容是加强試驗工作，反映情况。事实上这些工作工場、車間也要做。但由于生产技术科、試驗科的成立，反而包括了工場、車間工作，职責不清，相互牽制，造成了工作上的被动。如个别企业規定了稳定質量是試驗科的职責，提高質量是生产技术科的职責，檢查質量保証質量指标的完成是技术监督科的职責。实質上这三者之間是不可能严格划分的，而且是相互关联的。目前生产技术科唯一的作用，是帮助总工程师解决一些技术上的事务及細小問題，如果單純的为了这一点而成立一个科，也无必要，因此我認为生产技术科似乎可以撤消。但撤消后，为了减少总工程师的事务及細小的技术問題，可以在总工程师領导下，設立几名强有力的專职工程师来解决，使总工程师可以有充裕的时間来研究与加强技术領导工作。其次是关于試驗科的設置問題，我認为凡沒有工場的企业，可不成立試驗科，將試驗工作划归工場試驗組負責（因为試驗工作是有系統性的，而工場是一个比較完整的独立單位）。設立大車間制的企业应該設立試驗科，試驗工作全部集中由厂級負責，比較妥当。

机械部的設置問題，一般認为在目前情况下可以撤消。但机械部撤消后，有些同志提出保全科亦应随之撤消，將保全工作划归各車間領导，这样可以加强

对保全保养的統一領导及相互协作，同时也可以减少机構，节約人員。我認为保全科的裁并問題，必須从当前保全科的基本任务来看，它主要是正确机械狀态，加强保全保养工作，統一保全保养規格，提高平車質量，如果划归車間領导后，則車間負担很重，領导力量容易分散，难以照顧，很有可能产生輕保全、重运轉的思想。至于相互协作的問題，可以利用制度来解决。因此保全科还是有單独成立的必要，同时还应当加强領导（由副总工程师或保全保养工程师領导）。

合理化建議办公室、安全技术科可以合并，因为从兩科的具体內容来看，并不太多（当时成立是有必要的，而且也起了一定的作用），同时在合理化建議的职責范圍上，还应当調正，如先进操作經驗的总結、推广，劳动竞賽的总結、評比、奖励等，都应当划归工資科負責。合并的理由是：（1）合理化建議与安全技术工作都是群众性的工作，不是依靠一、二个人或一、二个科室可以解决的，而是要依靠广大职工来进行的；（2）合理化建議与安全技术都是技术性工作，而且工作內容也有些基本接近；（3）合理化建議与安全技术都是与生产有关的，它不能离开生产进行工作。綜合上述情况，我認为可以合并，而且对工作也是有利的。

調度室与計划科的关系及合并問題：作业計划与調度工作是不可分割的，目前有些企业將作业計划与調度工作分开由二个部門管理，調度室調度率連到厂級計划問題时，必須征求計划科意見方可調度；而檢查計划保証計划完成又应是計划科的职責。另一方面由于目前分开由二个部門管理，为了工作方便，二方面都要报表，增加了工場負担，造成了多头領导，工作被动，职責不清等現象。其次是棉紡織厂的生产除品种变化翻改外，基本上是稳定的，因此調度室似乎可以划归計划科領导，效果將会良好。

三、职能科室方面：

供应科与业务科（原料成品）的裁并問題：供应科与业务科合并成立供銷科后，对仓庫的統一管理，运轉力量的統一安排調度，可以节約人員，但其主要缺点，是兩科业务性質不同，名义上虽然合并，而实質上还是要按性質分工；同时兩科当前的任务是比較重要的，因为目前原材料供应都較紧張，供应科要保証按时按量按質供应机物料，业务科要及时爭取原棉到厂，了解原棉情况，保証質量的稳定，合并后可能照顧不周，形成顧此失彼現象。再从发展情况来看，供銷关系可能要改变，如改变后可能产生一系列問題，而合并后，节約人員不是主要的，因此从目前情况来看，尚沒有条件合并。

教育、工資、干部三科的裁并及关系問題：教育、工資、干部三个科，工作关系是比較密切的，当前教育科是根据工資科与干部科的計划，对工人及干部进行培訓，培养成熟后，由工資科：干部科进行提拔、調配及輸送。这对教育科来說，盲从地按照工資科与干部科的計划培訓，不能发揮它的主动性，工資科与干部科由于培訓不是自己掌握，因此对培养情况不能全面熟悉，影响了对工人及干部的进一步考察，了解以及对工人与干部的动态不能作出正确的决定。因此有些同志，認为教育科可以撤消，把工人的培訓教育，划归工資科負責，把干部的培訓教育，划归教育科負責。我認为在目前情况下，还沒有条件合并，因为：（1）培訓的范圍較广，而且今后对培訓工作的要求也較高，沒有專职机構来进行；（2）企业与社会的分工，还未能解决，目前教育科还要負責文化教育（扫盲班、夜小学、夜中学、夜大学等），由于中国目前的正規学校还不能滿足需要，根据这些情况，教育科还是有成立的必要。关于工資科的編制，我認为不是紧縮，而是应当扩大。这是因为这个科还有很多应做的工作，还沒有做起来，如先进操作經驗的总結、推广，劳动竞賽的总結、評比、奖励等，目前还是由合理化建議負責人負責，定額的技术測定工作，尚未系統地进行，因此工資科今后还必須加强这几方面的工作。

四、服务与福利科室方面：

服务与福利科室方面的机構，显得較为龐大，机構亦多，有托儿所、工厂保健站、食堂、公共事业科及秘書室，因此人員众多，相互牽制，造成人浮于事現象，变成了企业社会化。这并不是說福利工作不应当做，相反地而是要加强。但从現狀来看，似乎机構是太多太大了一些，根据企业与社会分工原則，我認为托儿所与工厂保健站可以合并。这是因为：（1）托儿所不是厂一級組織，业务上不能独立；（2）从托儿所的主要业务看来，它是保护嬰儿身心健康，而这些工作又都是要依靠工厂保健站来进行业务指导与帮助的，工作比較接近，联系多，合并后是有好处的。我認为食堂与公共事务科也可以合并，同时撤消秘書室，將秘書室部分工作（油印、文具印刷、招待等）划入，成立总务科。这是因为食堂与公共事业科的工作內容是接近的，同时食堂又不是厂一級組織，业务上不应独立，合并后，工作的配合，必然有所改进。秘書室撤消后，其文書、秘書等工作，必須划归厂長直接領导，在厂長办公室办公。这样秘書的事务工作减少了，就更能发揮其助手作用。

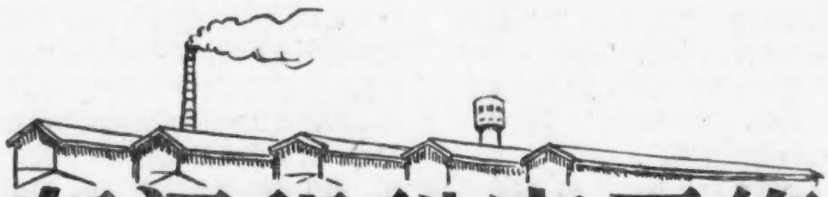
最后，我認为在制定方案的过程中，必須要慎重，要充分地发动群众，进行对比，暴露問題，分析原因，重点研究，在此基础上制定方案。同时做好干部与群众的思想摸底工作。在推行貫彻中，我認为尚須注意下列几点：

（1）屬于局部性的組織机構变动，牽連面不大，而人員处理可以解决的，可以先貫彻。

（2）对基本职責范圍不抵触，而是屬于一般性質的組織机構变动的，可以先貫彻。

（3）对組織机構改变，沒有大的影响，而仅是职責范圍調正的，可以先貫彻。

（4）已經成熟的或已經有其他企业試行的，可以先行一步进行貫彻。



车间和科室工作

加强作业計划平衡工作的几項措施

錢在錦

做好計划的平衡工作，是正常生产秩序、組織均衡生产的重要关鍵。几年来，随着企业管理水平的提高，对計划的平衡工作，也就要求相适应地加强。在紡、織生产作业計划的平衡方面，經过几年来的改进与实踐，我認为必須抓住下列几个环节：

一、定額的制定，必須与工艺設計相結合，以提高定額的正确性与先进性。1955年以前，計划管理粗糙，質量要求不高，原棉品質波动不大，工艺設計变动較少，因此定額的制定与执行，亦較正常。1955年下半年，由于原棉品質波动很大，为了稳定質量，在工艺設計方面，势必变动增大，如当时为了提高棉紗强力，而調正速度，增加拈度等，但各項定額的制定先于工艺設計，作业計划編好后，往往由于工艺設計的变动而返工，造成工作忙乱，影响了作业計划的正常执行，暴露了定額的制定与工艺設計的脫节現象。1956年質量标准修改，同时对企业又要按新的質量标准考核成績。为了保証質量指标的完成，对工艺設計的要求，也就要細致精密，任何細小的差异，就可能影响到質量，也影响到作业計划的完成。根据这一特点，我們首先是貫彻了工艺設計管理制度，要求根据原棉性狀，生产任务及定額要求，正确制定工艺設計，在合理工艺設計的基础上，制定与修正各項定額，同时修改了月度作业計划的編制程序，使定額的制定与工艺設計的制定，相互衔接（如图），以提高定額的正确性与先进性，糾正了过去定額与工艺設計互不对头的現象。

二、結合工艺設計与定額相結合的推行，縮短計划的編制程序，以提高計划的正确性。由于計划管理水平的不断提高，相应地要求作业計划正确可靠，过去因为作业計划編制的时間較長，計划的預見性不够，往往計划編就后，由于客观因素的变化，而使編制作业計划返工，如布机間的了机进度，过去在編制作业計划时，要在半月前加以测算，来制定下月准备間作业計划及要紗进度。事实上，在本月下半月中，实际了机进度，因为生产情况的变化，不可能絕对正确，因此很有可能造成供应失調或脫节現象，增加了事后調度。1956年上半年，我們結合了定額与工艺設計相結合的推行，縮短了編制程度，由原来計划期前的15日开始編制作业計划，推迟到23日开始。編制时間，由原来的一星期，縮短为三天。由于編制时間接近于計划期，因此就大大地提高了作业計划的正确性。

三、改进織部向紡部要紗計划的編制方法，使要紗进度得以均衡，以减少紡部的翻車次数。过去織部要紗的考虑，是根据計划單位用紗量乘以布机間总产量，加减在产品定額，再考虑由于上月超产而吃空的儲备量，同时在編制要紗計划时，不进行盤存，在产品定額是以定額作为基础，在此情况下，織部为了保險起見，要紗計划的制定，往往是月初多，月中少，月底更少，若下半月再遇到漿紗車大平車，穿筘間增加穿軸，則月初要紗更多，进度不均衡，同时上月实际單位用紗量，又大都是較計划單位用紗量为低，而实际在产品又是低于定額，这样就造成了紡部月初翻台，月底又要翻台現象。另一方面筒子售紗，由于自用紗的进度不均衡影响，筒子售紗生产也就不能均衡，造成絡筒工人月初人員少，月底人員多，形成了人为的劳动力紧張現象。現在我們規定在編制要紗計划之先，通过盤存了解实际在产品及实际單位用紗量的情况，而計划單位用紗量，可考虑改为前三个月的实际平均数，总产量改为以付棧数为基础。此外紡部

北京东長安街

中华人民共和国紡織工业部内

中国紡織編輯部 收

郵資总付

寄 年 月 日

此处粘貼

（5）此外，你对“中国紡織”的編輯、通訊、发行、印刷等方面的工作，还有什么批評和建議。

讀者姓名 担任工作

通訊处

“中国紡織”讀者意見調查表

讀者同志：

“中国紡織”今年以来，已經出版了8期。为了进一步改进編輯工作，提高刊物質量，請你就以下問題，提出意見，并希尽速寄給我們。

中国紡織編輯部

1957年4月30日

（1）你对今年出版的8期“中国紡織”所作的一些改进，有什么意見？

（2）按照你們單位的情况，或从你的工作需要出发，你認为那些文章比較好，好在那里？那些不好，为什么？今后还要增加那些方面的文章？

（3）在你們單位里，目前有些什么难以解决的問題？其中有那些問題希望通过刊物帮助解决？或者由刊物組織公开討論的？你們那里有些什么經驗，可以向別的單位推广，也請告訴我們。

（4）你認为“中国紡織”現有的几个專欄（車間工作、技术研究与改进、紡織地方志、国际紡織、产品評介等）应該怎样办？那些可以取消？那些可以保留？还要增加那些專欄？

要提出估計本月份各支紗的超产数給織部，以便織部考虑在产品的多少，織部由于上月超产，而吃空的儲备量，規定在下月要紗計划中均衡要紗，这样的要紗进度，必然均衡而切合实际，就大大地减少了織部的翻台次数及劳动力的人为紧張現象。

四、改变在产品定額的管理及考核办法，提高要紗計划的正确性。过去在产品的掌握，厂級由財务科掌握，工場由核算組掌握，在編制作业計划要紗进度时，由于分工的不合理，很少考虑在产品，1956年下半年改变了管理办法，在产品划給計划科負責掌握，工場由計划組掌握，这样在編制要紗进度时，都結合在产品定額，編制作业計划时加以考虑，对正确要紗进度起着决定性的作用。同时改变了对工場在产品定額的考核办法，由每周一次考核，改变为半月一次考核，再改变原来每月二次的考核比例为各50%（原来月中占30%，月底占70%）計算。月中考核以定額为基础，結合作业計划考核。而月底考核以定額为依据，若月底未完成，即使月中大量降低，亦作全月不完成論；若月底完成而月中未完成，則各以50%平均計算。此外还在紡、織工場之間，建立了在产品划分經济責任的办法，規定了非工場主观因素，而造成在产品超降部分（如織部由于紡部的格林差异，紡、織工場超产幅度不相适应等），一律予以剔除；凡由于主观因素，而造成在产品的超降部分（如产品規格、工艺設計及成形改变，單量多少等），一律不予剔除。由于以上这些制度的建立，就促使了紡、織工場对要紗計划及供应計划的周密考虑，否則就不能完成計划，或由于織部生产不稳定，而造成紡部生产被动，糾正了过去織部月初要紗多，紡部月初开台多，而月底紡部又要大量关台的不合理現象。

五、相应地加强作业計划与劳动力的平衡工作，以保証作业計划的均衡完成。劳动力是保証作业計划完成的重要手段之一，过去在作业計划的安排上，考虑劳动力供应情况及可能发生的問題較少，同是又缺乏制度保証，特别是計划部門在思想上有片面性，認为一切以产品計划为主，其他計划是屬于服务性的，而且在季度計划的平衡中已經平衡过，作业計划中所需的劳动力按理是可以供应的；另一方面，劳动部門，在編制劳动計划时，也沒有研究到作业計划期內的劳动力情况。但实际情况并非如此，作业計划是国家計划的具体化，一切可能发生的問題，都要在作业計划中体現出来，如为了紡紗大平車，在平車前准备間穿筘工序必須增加大量在产品，使之在平車期間，保証織布車間的織軸供应，否則就要造成供应脫节，在增加在产品之际，細紗間的自用紗必然要大大增加，而售紗当車工也必然相应地减少，由于兩个部門事先未加联系，不能密切配合，經常由于計划安排不当，而造成劳动力紧張，影响作业計划的完成。1956年第三季度开始即建立了厂、工場的季、月度产品計划与劳动計划的全面平衡制度，产品計划指标未下达工場之前，計划科首先进行匡計，將工艺配备、生产水平、及考虑原則通知工資科，請其考虑劳动方面的問題，能解决的进行解决，不能解决的問題，再回报計划科研究，并說明还有那些問題未解决。当正式布置計划指标时，对工場說明这些情况，在編制劳动計划中編进去。月度作业計划的平衡工作，是結合作业計划紡、織工場平衡会議的召开，同时平衡劳动力供应，这样就可以解决与避免劳动力供应紧張与被动情况，而保証了作业計划的均衡完成。

六、改进与加强紡、織生产作业計划平衡会議的領导，扩大組織成員，加强事先联系，以提高平衡会議的質量。过去平衡会議虽然召开，但質量不高，主要是因为事先缺乏与各方面的联系和領导不够坚强而造成的。計划科指标頒发后，等待平衡会議的召开，織部要紗进度提出后，片面地要求紡部供应，双方缺乏事先联系，依賴平衡会議解决一切問題，因此有很多可以解决的問題，而未获得解决。同时过去平衡会議由計划科主持，召开計划組長，調度室进行平衡，甚至連計划科長亦不参加平衡，这样产生了下列一些缺点：第一，由于計划科長未参加平衡只由产品計划員負責，决定問題可能有片面性；第二，計划科是职能科室，平衡中牽涉到其他部門时，无法命令其他科室及工場执行，因此問題不能解决；第三，平衡工作不全面，只注意到产品供应方面的平衡，对其他由于产量供应上发生的其他供应問題（如物資供应、劳动力調配、筒管周轉等）注意得不够；第四，总工程师不了解編制計划时所发生的問題及平衡依据，因此在事后調度中，造成了困难，这样就造成了平衡会議时間开得長，会議上提出的問題，各方面事先都不知道，因此一时很难解决，造成質量不高。1956年第二季度开始，我們加强了平衡会議的領导，由总工程师主持，并扩大了組織成員，由紡、織部工場長，紡織部計划組長，紡、織保全科長，計划科長，調度長，劳动工資科長，产品計划員参加，必要时还邀請业务科長参加，同时我們强調了事先联系，产品計划員工作要求深入，紡織工場的供应平衡应当是尽可能在会議之先解决（如平車的对調，劳动力供应及筒管周轉等問題），而会議上仅解决事先不能解决的問題。由于各方面的努力，在这一方面，取得了一定成績，平衡会議召开时，一般地都是提出主要問題，要求在平衡会議上平衡解决，会議时間由原来的一小时半，縮短为半小时，大大地提高了平衡会議的質量。

最后，我認为在計划的平衡工作中，必須加强思想領导，批判与糾正片面观点及本位主义思想，强調相互諒解，相互配合协作。过去平衡工作中存在的思想問題，是織部片面强調紡部为織部服务，因此要紗不均衡，不顧一切要求紡部大量翻台；而紡部却又片面强調翻車困难会造成浪費，不能相互配合，双方各执一詞，問題无法解决，因此在平衡工作中，必須要求从最大的經济效果出发，加强政治思想領导，糾正片面观点与本位主义思想，以提高平衡会議的質量，保証作业計划的均衡完成。

提高操作水平减少坏粗紗

上海申新九厂　华坚树

粗紗片段中，有了單多头、夾絨花、节粗节細等疵品，就严重地影响棉紗的品質，并增加細紗机断头率。因此前紡車間除了完成条干均匀度和支数不匀率的質量指标外，还应該努力减少和消灭坏粗紗。过去我厂坏粗紗很多，并且長时期不得解决；通过去年在总結推广先进操作經驗的基础上，行政上明确地指出减少坏粗紗是提高半制品質量的重要环节，并規定少出疵品是評选优胜者必备的条件后，减少坏粗紗才有了显著的成績。例如南北厂坏粗紗自去年 2 月份的4,340只，占产量0.205％，逐月减少到12月份的1,117只，占产量0.044％，坏粗紗降低到74.3％。

我們在去年六月份学习全国先进經驗的基础上，总結了棉条平扯三包卷操作。从总結推广本厂的先进經驗和整頓基本操作外，我們还吸取了上海国棉一厂粗紡机各工种的先进操作經驗和国营西北第二棉紡織厂粗紗当車工楊秀梅不出坏粗紗的先进事迹和先进經驗。在党支部領导下，团和工会发动群众制訂个人保証条件，并組織檢查执行情况。通过以上工作，群众学习热情大为高漲，在互相帮助，取長补短，共同提高的原則下，有150对姊妹合同訂立起来了，疵品有显著减少。現將一年来各工种减少疵品的先进經驗介紹如下：

（一）梳棉当車工方面：

（1）抄針时关車三台的操作法。

①甲当車工在抄針起点时先关車三台。

②当車工应互相协作，在第一台抄好后，抄針工抄第二台錫林时，以乙当車工配合关車工作。首先滑出第四台錫林皮帶，待甲当車工將第一台棉条穿入龙头喇叭口时，再拔去給棉罗拉梢子（道夫必須回轉四轉左右，使道夫上棉網稀薄），然后煞头，以此类推，直至甲、乙当車工所看管的机台抄好为止。

③甲当車工專門生头，直到乙当車工的最后三台（由乙生头），乙当車工一直領先关車，必須掌握关車时間，做到連抄針机台关車不超过三台，并运用关好車后的片刻时間，照顧倆人所看管的机台运轉情况。

④抄針工掌握抄針起訖时間，配合当車巡回工作，遇到个别机台，錫林尚未停止运轉时，应等待片刻再进行。

（2）在抄針相隔时間內，掌握大巡回五次，小巡回十次。巡回中发現棉卷卷边、粘层、棉網下墮等，及时处理，并且仔細檢查棉卷中杂物，預防出事故。

（3）落卷搭头处不可过厚过薄，搭头長度做到1½"，并須用手撳，使搭头处能順利的通过給棉罗拉，否則搭头处反騰过来，产生粗細棉条。

（4）整理棉卷粘层后，必須扯去筒里的粗細棉条。

（5）棉卷將近用完时，应多跑机动性巡回，防止脫卷开空車。

（6）刺毛輥罩壳上飞花，在机台兩側，分二次卷清，避免麻帚上飞花落入延棉中。

（二）并条当車工方面：

（1）不接班开車时，应將盖板掀起，盆好釋压凡而盆，并仔細檢查扎鈎是否扎牢，然后放下盖板开車。

（2）調換皮輥后，必須檢查扎鈎是否着力；因为調換組工人有时將釋压凡而盆放下太重，致使扎鈎脫落（从实际中証明，皮輥扎鈎一端脫落，即造成布厂粗緯的疵品），应特别注意。

（3）导条笔架处断头，遇到棉条尾留剩較短时，应將棉条头尾平扯，然后將棉条平行的搭上，搭头处長度1½"，并用手撳，使搭头处增加些粘附力，以免搭头处反騰过来，影响条干均匀。

（4）皮輥跳动厉害、套筒軋煞、皮輥毛糙、芯子附着油花等，这些都是影响条干均匀，应仔細檢查，及时更換。

（5）导条板处飞花，將棉条分二次拎起，用擦板揩清，每班清洁二次。

（6）認眞执行清洁进度，清洁工作要做得彻底，特别注意棉条通路，必須經常保持清洁。

（三）粗紡机当車工方面：

（1）罗拉皮輥纏花时，立即关車处理，在同一攆皮輥紡出的粗紗，亦应揉脫，重行接头。

（2）断头处理时，应檢查左右鄰紗，是否有單多头，应揉脫后重行接头，不可大意。

（3）絞清罗拉皮輥时，应特别注意絞清罗拉橙子处軸頸上的花衣，否則該处易于纏花。

头道粗紗、單程式粗紗。

（1）認眞执行扎棉条操作法，扎出棉条，必須做到整个筒脚无扎伤現象。

扎棉条操作程序：

①右手握住扎鈎柄，虎口向下，然后伸入將要更換的棉条筒內，当扎鈎弯头接近筒脚上部时，弯头外圓弧必須靠住条筒右前的內壁。

②右手向身略微移动，使扎鈎梗呈傾斜狀态，然后使扎鈎逐漸沿条筒內壁与条圈边緣的空隙間逐次插到筒底。

③在插到筒底的过程中，剛开始时，右手用扎鈎弯头进行爬撥棉圈几圈，使棉条与內壁遺留一些空隙，右手立即將扎鈎順着空隙往下插入几圈地位，这样每爬撥一次，扎鈎插下一次，直到扎鈎插到筒底为止。在筒脚上部时，每爬撥一次，扎鈎可插入約2"～3"，以后每次爬撥后，扎鈎可伸入2"左右，在整个扎鈎插到筒底的过程中，約需經过3～4次的爬撥，看筒脚多少而定。

④扎鈎到筒底后，右手旋轉鈎柄，使弯头尖端全部轉入底圈中心或1″（看筒脚多少而定，前者約4″以下，后者为5″以上），同时右手向身处稍微移动，并略加压力，使鈎柄与弯头連接处地方緊靠棉条，然后右手將已扎好的棉条沿着身前条筒內壁漸漸鈎出。

⑤棉条將离筒口时，左手掌随即按住筒脚上部，然后左右手掌和右手握住的扎鈎將棉条筒脚作整个反身动作，使棉条完全被左手掌所托住，条尾朝上。

⑥右手繼續握住扎鈎，使扎鈎不离手，以减少动作；同时右手拇食指取出条尾，引出約8″，并按住筒脚的上部，再由左手掌將棉条反复擱置于三只棉筒的沿口处（里排二只，外排一只），右手將条尾挂于外排筒口外，以便进行棉条接头。

⑦右手持扎鈎伸向右筒，繼續进行另一筒的扎棉条操作。

（2）在机台外側，絞清后車面时，右手用花衣棒平行的伸进去絞清；遇到剛上滿筒棉条时，应用左手按住左方筒口上的棉条，讓花衣棒在按住棉条的空隙間平行的伸入，这样能避免花衣棒碰伤棉条和粘附飞花。

二道粗紗

換紗接头，采用一叠二包卷操作，它的特点，是在减少包卷动作下，可以减少接合处平行組織的纖維被破坏的机会，在包卷时比較容易地控制紗尾纖維的数量，从而做好逐层包卷的条件，特别是32支—60支換紗，纖維束数量較少，就不会象三包卷时在第一包少包的情况下，而产生綫狀的棉瓣。实踐証明，采用二包卷是消灭螺旋形硬头的有效方法。

（1）換粗紗二包卷操作法程序：

①粗紗头尾叠放。右手拇食中三指伸向滿紗，担取約1¼″的紗头，將紗条引向左手担住的紗尾处，用右手食指尖將紗尾略予分瓣（此时右手拇中指担住紗头），使紗尾分瓣闊度約¾″后，再將紗头叠放于紗尾的右方中部。

②进行第一包卷。左手拇指輕按紗头，右手拇指在食指头节节縫处担住叠放的紗头和紗尾（离紗尾絨尖下約¼″处担住），然后拇指向左，食指向右进行包卷，这样包卷紗条約二轉，即可把平瓣的紗尾纖維約三分之二挨次包卷于紗头外层。在包卷拈轉时，左手拇指应輕輕向下扶持，使紗头順适地完全包入于紗尾中。

③进行第二包卷。接着第一包卷后，即迅速进行第二包卷动作，这时左右兩手拇食指均須改变原来担住紗条包卷处的位置，移高約半指的闊度，右手食指向左略移近，在食指头节节縫处，可作略重的包卷，这样包卷紗条仍約二轉，把第一包卷中余留三分之一的紗尾纖維，再予挨次的完全包入于紗头外层。

（2）当車工相互协作，做好預防性檢查工作。例如甲、乙兩当車工值車相鄰，各値兩台車，在甲跑外巡回时，走进2—3車弄之間，可作双面檢查六排紗架上头道粗紗的品質，乙跑进2—3車弄之間，亦作双面檢查。这样一来，增加了預防性檢查工作的机会，可相互照顧，就能及时发現断头等情况，得到及时处理。

对减少坏粗紗方面，虽然做了些工作，但是存在的問題很多，例如不出坏粗紗者，还沒有得到巩固連續几个月的成績。头道粗紗和單程式粗紗当車工反映："筒內棉条的疵品和包在棉条中的夾絨花，我們不是用爱克司光，无法檢查得出。"这些問題还需要进一步研究改进的。

（上接第27頁）

心。許多社員認为这样做合理，努力多織好布。

手工織布，操作各有不同，有的社員脚踏均勻，注意布口，就不容易出破洞，断經也容易看出来。为了从提高操作技术上来提高产品質量，社里每星期还举行一次小組会，研究如何提高产品質量，交流操作經驗，相互取長补短。社里开展了以"完成产量計划、提高产品質量、加强劳动紀律"为中心的社会主义劳动竞賽，季度評奬，优胜單位可得紅旗，优胜生产者除了表揚外，还根据成績大小給予物質奬励，使个人利益与整体利益結合起来。

通过这一系列的管理工作，第二季度正布率由94.37%提高到99.26%。

由于产品質量好，紡織品公司在全市第一个对这个合作社的产品实行免驗。这个合作社也被評选为全市棉織合作社的先进生产單位。

这个合作社的产品虽然提高了，但是还有次品。在0.74%的次品中，有半数是錯格，特别是夜班織的次布多。要解决这个問題，除了繼續加强教育、管理外，只有从改进工具設备上着手。經过理事会反复研究，認为目前沒有条件搞机械化，因为社里沒有那样多錢，即使有了錢，在目前棉紗供应紧張和短时間供应仍不会好轉的情况下，也不能搞机械化。于是便在原有設备基础上进行改进，来解决提高产品質量的問題。經过二个多月的研究、試驗，終于解决了手工織布机的多梭箱裝置問題。这个合作社一共有27台人力鉄木織布机，8台由人力鉄木織布机改裝的动力織布机。在今年一月份已有15台安裝了多梭箱設备，每台約化費70多元。这样，产品質量又提高了一步，今年一月份正布率已达到99.6%。

随着产品質量的提高，社里已积累27,000多元；社員劳动收入也大大增加，过去发的工資只够一个人吃飯，今年一月份全社織布社員工資已增加到50多元，可养活四口之家，社員生病的医葯費由社里負担。

这个合作社的实际情况，說明了手工棉織业合作社如果能加强对社員的思想政治教育，改善生产管理，在現有設备的基础上进行技术改造，是可以进一步提高产品質量的。我認为，在第二个五年計划內棉紗供应仍然不足的情况下，这是手工棉織业生产合作社提高生产、改善生活的主要方向。那些不顧現实条件，盲目追求机械化，来求得改善生活的思想是錯誤的。

生产提花毛毯著名的哈尔濱毛紡織厂

崔器之

哈尔濱毛織厂是在受尽了各种压迫与掠夺，并与帝国主义作斗爭中，逐漸发展起来的。它所生产的提花毛毯由于質量好，花样美观，早已暢銷全国，对支援国家經济建設以及供应人民物質需要都起了重要的作用。

哈尔濱毛織厂已有35年的历史了。它的前身是裕庆德毛織厂，創設于1922年，为資本家張道友、吕熙齋所經营，当时机器設备，仅有粗梳走錠机3台（1,000余錠），复式提花机20台，多臂式毛織机18台，均系德国造，它所生产的提花毛毯和粗紡毛呢的原料，大部分是德国毛，一切設計工程和技术指导，也是依賴德国人。这种产品質量虽然很好，但是銷路并不广，一方面由于受到日本帝国主义进口貨的排斥；另一方面，在旧中国的軍閥統治时期，年年打仗，苛捐杂税多，因之，社会購买力很低。

1931年“九一八”事变以后，該厂为日本所并吞，改为康德毛織厂，但在日本接办不久，曾遭一次火灾，所有梳毛紡紗設备全部毁坏，日本人又极力整頓，增添了些1938年日本造的梳毛和紡紗机器設备，仍織造提花毛毯和粗紡毛呢等。到1943年是該厂比較好的一个时期，生产的軍用呢和毛毯大部分都运到日本去了。当时这个工厂規模不算小，工人有800名，但由于工作时間長（每班11小时），工資低（每人每月平均10元上下），生产效率并不高，产品質量也不好。

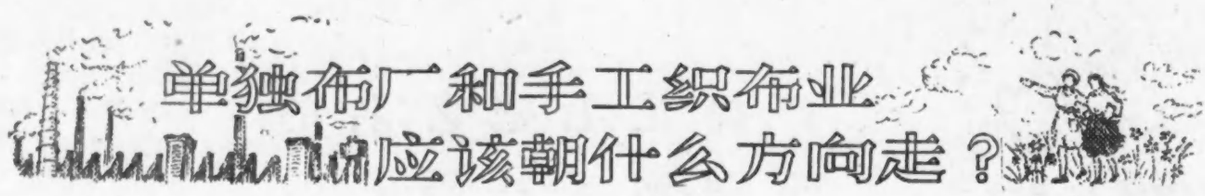
1945年8月苏联紅軍帮助我国打敗了日本帝国主义，解放了东北，該厂为我軍接收，更名为东北毛織厂，專生产軍用毛毯，供給我解放軍軍需用，1946年由于国民党反动派不断进扰，該厂为了安全生产，曾迁往克山，在克山开工不久，于1948年又迁回原址，恢复生产。1949年为东北紡織管理局接管，改为哈尔濱毛織厂，从此，才逐步加强經营管理，健全机構，走上有計划的生产。

全国解放后，紡織工业随着国家經济建設蓬勃的发展，哈尔濱毛織厂也在不断的扩大，到目前为止，已經有粗梳走錠机7台（合3,000余錠），复式提花机和多臂式毛織机44台。該厂的大类产品，主要是生产毛毯和粗紡制服呢，年产量达40万公尺左右。这些产品中以提花毛毯，最受人民欢迎，因为这种織物，具有“图案新穎”“大方美观”而且“毛長”“弯曲好”“色泽坚牢”价格便宜等优点，所以很早就暢銷全国，最远曾行銷到南方的广州，西北的蘭州和新疆等地，1956年开始，由于我国和兄弟国家签訂了貿易协訂，該种产品每年有90%的出口任务，因此，国內市場，感到不足。該厂除此种产品受到国內外欢迎以外，其他各种粗紡制服呢，由于不断提高产品質量，在国內市場受到了消費者的欢迎，在国外市場上声誉也很高。1956年一年中，外銷毛毯达180,000条之多，其中提花毛毯占54%，素毛毯占28%，花格毛毯占18%。正由于这些产品“質高价廉”得到了苏联及人民民主国家的人民的好評。据說在苏联各个城市人民購买中国提花毛毯时还要“排队”。在1957年的出口任务中，这种产品，仍占絕对多数。这对加速我国社会主义建設，換取外汇，起到一定的作用。同时該厂所生产的粗紡制服呢，如改良毛的麦而登，混紡人字大衣呢等，由于質量的提高，亦准备在1957年下半年爭取外銷。

由于該厂产品質量的提高，銷售情况的好轉，大大的鼓舞了全体职工的生产热情，1956年在党的正确領导下，开展了先进生产者运动，签訂了集体合同与师徒合同，并制訂了个人規划，因而全年出現623名先进生产者，20个模范小組，3个先进車間，6个先进科室，和261件合理化建議，其中有118件已被采納，70件得到实現。

在开展先进生产者运动的同时，为了响应党中央向科学进軍的号召，在1956年成立了科学研究委員会，車間成立技术研究組，每月对改进技术，提高产品質量，降低原材料消耗等工作加以研究。1956年，曾先后兩次派出主要技术人員到天津、北京和上海各地兄弟厂学习先进經驗，并將这些經驗及时貫彻和推广，收到了显著的成績，如洗毛KP值的試驗成功，对提高羊毛梳理性能，增加条干均匀，减少落物，提高效率，紡毛出条長由过去每分鐘13公尺，提高到15.5公尺，毛紗制成率由75%提高到90%左右。学习天津毛織厂提花机使用兩把梭經驗，减輕了工人劳动强度，改进了毯边質量，效率提高4%。在染整过程中使用了同浴法和三大制度的貫彻，提高了产品質量，增加了染色牢度。

随着社会主义改造和紡織工业的发展，哈尔濱毛織厂將有着壯闊的前途。据初步制訂的远景規划看，若干年后，比現在規模要大兩倍至三倍，除扩大粗紡毛織品外还拟增添精紡設备，不仅繼續生产漂亮的提花毛毯，而且还要生产多种多样的精紡毛料。



单独布厂和手工织布业应该朝什么方向走？

在什么基础上研究改造

耳　东

在研究什么是改造的基础的时候，我認为应該考察下面三个情况。

一、对單独布厂和手工織布业，在目前和將来全国紡織工业、以至整个国民經济中所占的地位，应該作怎样的估价。大家承認：單独布厂和手工織布合作社的产品，几年来在补助近代紡織工业的不足、滿足人民需要方面，起了积极的作用，对国家对人民作了有益的貢献。这是我們在研究整个改造問題之前所不应忽視的。但是，由于考虑到改造是一个长远的問題，也就是关系到第二、第三个五年計划以后这些工业、手工业企业及其产品的作用如何，从經济上的合理、技术上的可能性来分析、比較，是在研究改造方向以前，应該考虑的問題之一。这里的問題不在于人民是否需要？（因为在我国人口多、紡織品少这一总的情况下，需要是肯定的。）而在于：从長远来看，按現有的生产技术条件（包括經过初步的改造），長期生产这些产品，特别是白坯布，是否經济合理，生产这些产品的設备，能否为近代工业所代替。

就前一个問題来說，以落后的設备，特别是人力鉄木机生产象白坯布一类的产品，比之近代工业的自动布机織白坯布，不論是在質量或者是成本方面都要差得多。而目前这些工厂所生产的白坯布又仍占很大的比重，据江苏手工业管理局的統計，1955年，在該省織布工业相当集中的南通、江阴兩地，仅手工业合作社生产的白坯布，即占各該县市棉布总产量的60%左右，估計全国仅由手工織布业合作社生产的白坯布約占到全国白坯布总产量的三分之一。这里一方面固然說明了手工織布业生产在現阶段的重要性，另一方面也說明了整个生产的很大不合理性（包括影响印染加工布質量在內）。

再就后一个問題来看，这些設备，包括織色格布的机械多臂多梭或人力双手換梭的各种織机，除极少数的产品外（如象江苏的云綿之类），按近代紡織工业的技术水平，是完全可以用新的技术来代替的。

因此，从長远来看，在滿足社会需要方面，單独布厂和手工織布业的产品，既不是最經济合理的，也不是近代工业所不能代替的。而且，从生产技术进步的历史发展趋势来看，其中有不少产品的生产方法肯定將要被淘汰。

二、关于棉紗供应問題。从1949年以来，織布用紗已增加不少，特别是在紗布統購統銷以前，織布用紗（包括土紡紗）的无計划增長，对織布业的发展起了不良的刺激作用，給后来国家安排生产和織布业本身的生产、生活都帶来了許多困难。

今后，按照国家工业建設的方針，即“根据資源情况和合理分配生产力的原則，在內地繼續建立和积极准备建立新的工业基地，使全国各地区經济逐步走向平衡发展”（中国共产党第八次全国代表大会“关于发展国民經济的第二个五年計划——一九五八年到一九六二年——的建議）。紡織工业在第二个五年計划內，“建設新厂要进行合理的部署，使紡織工业的分布逐步走向合理”（錢之光在中共“八大”的发言）。按照这些原則，应在接近原料产地和消費地区建設新的紡織工业企业，而这些地区，一般都离現有織布业集中的地区較远，要長距离地相向运出棉紗、运进棉布，这对整个国家来說显然是不合理的。因此，在这些地区，譬如說四川，就只能建設全能的棉紡織厂。这就是說，今后依靠新建增加的商品紗，除供应針織、工业用外，（这些行业过去几年的发展不多，今后随着人民生活的改善和工业发展的需要，將有进一步的发展。）在織布用紗方面，如果把数十万台效率低的木机全部改为效率高的电动机，則用紗量將增加一倍以上，这实际上是一个很大的发展，供織布用的商品紗，是无論如何、也根本不可能达不到这种規模与速度的。

三、关于劳动力的安排問題。根据紡織工业部1955年統計年报的数字，全国單独織布厂和手工織布业合作社的布机总数为36万台（据最近有关方面調查，总数約为40余万台），假使平均按每台織机一个半人計算，則全部从业人員当在50万人以上。

必須考虑到50万人的就业是一个重大的問題，在这許多人的轉业問題沒有获得解决以前，我認为采取迅速淘汰的方針是不妥当的，也是不符合党和政府的政策精神的。当然这与我們承認某些企业設备十分落后，因而一定要淘汰的看法并不矛盾。但淘汰的規模与速度，一定要以从业人員的轉业安排为轉移。

发展既不可能，淘汰又要看条件，因此只能采取一般維持的方針。但維持又有消极的維持和积极的維持之分，所謂消极的維持，就是維持現狀不动，听其自然，这当然不行；而所謂积极的維持，就是要进行

改造。但是如何改造？改造的規模和速度以什么为轉移？这就是問題的关鍵。按照上述第一个情况来看，改造的快慢、好坏、規模大小，固然同滿足社会需要有关系，但这不是主要的。主要的，我認为还是第二、第三兩个情况，特别是第三个情况。

暫时仍按36万台木机計算，其中人力鉄木机和全木机占了33万台，如果將全部人力織机都改装为动力織机，看台能力將从目前的一人一台扩大到一人兩台（这还仅仅是由人力改为电动，如果加設停經裝置等，就可以进一步扩大到每人看四台左右。），就將多出十五万以上的人員，这些人員又如何安排呢？

依靠織布业本身的改造，能容納的人員有限；轉到新建紡織工业企业去，如系在同一省市或鄰近的省市內，問題可能还小些，如系大批地轉到外省、甚至更远的省市，問題就很复杂，据我了解，从江苏、四川等地調到河南、西安等地去的人員，有許多問題一直难以解决，包括家屬爱人因工作崗位不同无法調到一起、生活上的各种問題等等；轉到农业方面去，在地少人多的地区，还有困难，但是在一般地区，随着十二年全国农业发展綱要的逐步实現，在农村或靠近农村的織布业，首先是兼业戶，逐步轉到农业及其他农副业方面去，仍旧是一个重要的出路；轉到其他工业部門去也是一个办法，但要看地区；此外，年老多病的，应該按照国家規訂办法組織退休。至于說織布工人不能轉到其他行业去的看法，我認为是不符合我国目前現实情况的。

不可否認，在劳动力的安排方面有許多困难，但是我認为只要我們在思想上不放弃長期地、千方百計地、点点滴滴地努力，并且不把希望仅仅寄托在一个方面，我想困难还是可以逐步得到克服的。

考虑了上述三个方面的情况以后，我認为在研究今后單独布厂与手工織布业的方向时，应該以第二、第三兩个問題为基础，尤其需着重考虑的是如何更有利于这些行业的从业人員的安排（包括改善生活），在这許多人員的轉业問題沒有得到解决以前而貿然淘汰固然是不对的；但不考虑改造的效果甚而增加了人員安排上的困难（同时还要考虑用紗的可能性及其本身的生产是否經济合理），我認为也是不妥当的。

当然，在維持过程中，肯定有些設备需要改造，要机械化，但絕不是全部，事实上也不可能全部机械化，这是一方面；另一方面，也应該肯定必須有計划有步驟地淘汰一些十分落后的單独布厂和專业、兼业戶，因为只有这样，在业的职工和社員才有可能不致在粥少僧多的情况下，影响改善生活；而轉业的职工与社員也就有可能在别的事业发展的崗位上，来求得生活上的改善与提高。

一个正布率由30%提高到99.6%的手工織布合作社

周金門

北克第一棉織合作社主要的是織各种条、格布。1955年11月这个合作社交到紡織品公司的棉布，有70%是次品和等外品。当时合作社每月約生产900匹布，也就是說有630匹布是次品和等外品。紡織品公司与合作社的合同上規定：二等品扣加工費15%，三等品扣30%，等外品扣55%。合作社当时由于被扣的加工費多，竟至三个月开不出工資，只好向工会借点錢来吃飯。

合作社的理事会分析了社內的情况，認为造成次品的主要原因并不是技术問題，絕大部分社員都有織布多年的历史，有比較熟練的手工織布技术。理事会認为造成次品的主要原因是社員对产品質量沒有給予应有的重視。他們認为織好了布只要能交出去就行了，工作时不注意，以致产生錯格、断徑和緯密不足等現象；而在管理工作上也很混乱，制度流于形式。

于是，提高产品質量的第一步是教育社員重視产品質量。1956年初，社里举办了次品展覽会，展覽了社里所織的次布，并在布上标明是什么地方織坏了；同时采取“次品告狀”的形式，从农民种棉花到工厂紡紗，說明紗的来源不容易，織坏了布对国家建設的影响。接着又向社員算細賬，指出如果再这样下去，不仅对国家不利，合作社也要垮台，生活水平的提高根本談不上，讓社員进行討論，找出織次布的原因，提出如何才能不出次布。对織次布特别严重的社員，在小組会上和个别談話时重点地进行了教育。通过这一系列的教育工作，社員的認識提高了。第一季度的正布率就提高到94.32%。

过去，产品質量标准放在櫃子里，檢查員不清楚，檢驗工作是凭他眼看手摸，自己認为好就算好产品。社員們也不知道标准。社員認識提高后，便將产品質量标准向社員交待清楚，說明什么样才合乎規格，什么样是次品；檢查員也严格按照标准檢驗成品，如果发現問題立即通知織布者本人，指出毛病在什么地方，避免以后再出类似的次品。檢查員除了檢驗成品外，还經常下車間去檢查半成品，发現問題及时糾正，使次布在生产过程中就被消灭了。遇到天气刮风或阴雨时，即刻通知車間注意經軸的松紧，以免产生緯稀或緯密現象。社里的干部还分工負責各个車間的生产工作，每人身上都帶有折叠式織物扩大鏡，随时下車間檢查經、緯密，发現問題及时指出，共同研究解决办法。

在产品上，实行了“优質优价”的办法。經过社員討論，規定二等品扣工資10%，三等品扣20%，等外品扣40%，从經济上来加强社員对产品質量的責任

（下轉第24頁）

技术研究与改进

二道清花机看机工操作指示器

唐 魁 德

在清花落卷生头工作法执行过程中，由于沒有控制換卷与落卷时間的指示装置，因此不能正确的按照应換的时間进行換卷，造成二道棉卷因接头后，前几碼棉卷不匀。按照落卷生头工作法的要求，需換一卷，落一卷，使換卷后之接头剛走完棉卷罗拉处而落卷，并使一落卷中只有一个接头，同时亦便于值車工掌握棉卷分段。牡丹江紡織厂清花間唐魁德同志研究提出了看机工操作指示器，并已初步安装完成，現將其作用、傳动結構簡單介紹如下：

（1）傳动結構（如图）：

由于地位的限制，因此將測長輪軸接長至36吋，軸的一端装18T之斜輪（見图），并与直立軸下端之36T斜輪相咬合；直立軸上端之22T斜輪与固定在指示器短軸上之96T斜輪相咬合，短軸由軸承托持，而指針即固定在短軸上，与短軸同时回轉；指示器上并装有刻度盤，表面分成四等分，一个棉卷的制成时間，指針回轉¼周（90°），而換卷时間的記号則根据机台实际情况，通过換卷时間于接头处所做的印記，能保証此接头剛于下一棉卷开始之12吋內。通过屢次試驗正确后，再于表面上做上落卷前若干时間換卷的記号，以便看机工掌握。

斜輪齿数是根据下列关系确定：

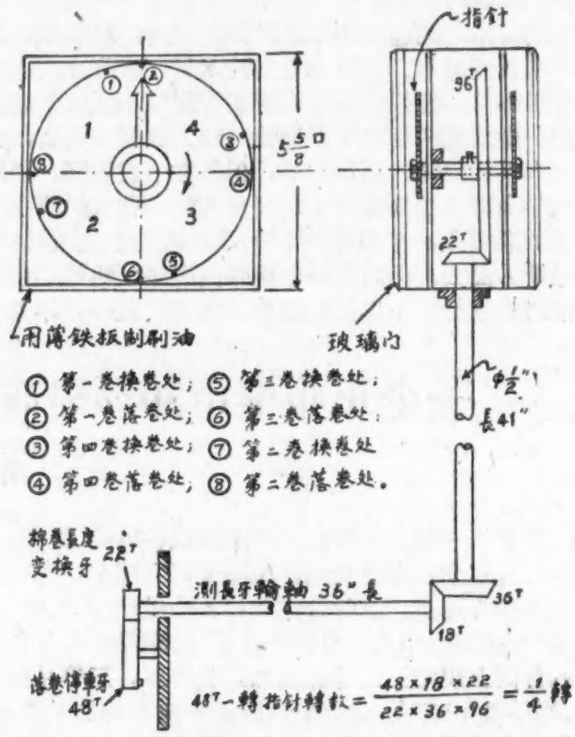
①二道棉卷的制成时間（从始到末）：斜輪96T剛轉过¼周（90°），即当48T轉1周时，96T（指針）轉数$=\frac{48\times18\times22}{22\times36\times96}=\frac{1}{4}$轉；

②与棉卷的測長齿輪牙数和滿卷齿輪牙数发生关系，即需根据机台实际情况而計算。

（2）作用：

①看机工人在机前或机后都能知道尙有多長时間要落卷，还有多長时間要換卷，能做到主动掌握換卷及落卷时間。

②可以做到換一卷，落一卷，而且可以根据各台机器速度情况，經过試驗找出什么时間应該換第一个卷，什么时間应該換第二、第三和第四个卷，还可以



把由于換卷接头影响二道棉卷均匀控制在二道棉卷开始时12吋之內，由于这12"在梳棉机換卷时可以去掉，因此以后各工序半制品的均匀度，可以不受清棉換卷的影响。

③可以指示工人有規律地巡回，不致工作忙乱。

（3）使用中应注意的事項：

为了保証做到換一卷，落一卷，而且接头处保証在二道棉卷开头12吋內，因此：

①头道棉卷的重量应較二道棉卷稍重，同时为了尽量减少扑头过多，头道棉卷不应比二道棉卷过重，一般以重0.2公斤左右为宜。

②头道棉卷应保証均匀，否則由于头道棉卷不匀，而調节速度变化时，將会影响正确性。

③表面上每一卷換卷接头記号，应根据开車时实际試驗而决定其記号之位置。

梳棉机大漏底噴銀粉

高　堯

梳棉机的漏底既要做到弧形正常，又要做到表面光滑，不粘花衣。尤其是旧漏底处理很困难。上海崇信棉紡厂在1955年8月中进行了全部机台旧漏底改装工作，对漏底表面泡光經过多次研究，决定采用加噴銀粉漆的方法，經过一年多来的使用，基本上达到不毛不粘飞花的要求，耐用期也能符合大小修理期的要求。这样的处理对节省人力物力都有显著的效果。茲將情况介紹如下：

目前使用的噴銀粉膠料处理情况：

原　料	数量	价值	备　注
紅星牌三用銀粉漆	1兩	0.33元	①供一副大小的配料； ②每台另需人工約四分之一左右。
乙級清罩光	4兩	1.16元	
稀薄剂（香蕉水）	7兩	0.84元	
总　計	12兩	2.33元	

已往使用燙焊錫处理的情况：

原　料	数　量	价　值	备　注
鹽　酸	1.5公斤	0.79元	①供一副大小漏底的配料； ②每台需人工4个以上。
焊　錫	1　公斤	3.36元	
木　碳	1　公斤	0.17元	
总　計	3.5公斤	4.32元	

而且用燙錫的漏底排梗常常有因鹽酸的腐蝕作用，使得漏底面加深毛糙，造成較严重的粘花現象，影响了漏底的除杂效能，增加生条条干的不匀。采用噴銀粉的处理方法，不但能使漏底表面光滑，而且每台处理費用能降低約50%。

并条皮輥鉄心加油工具

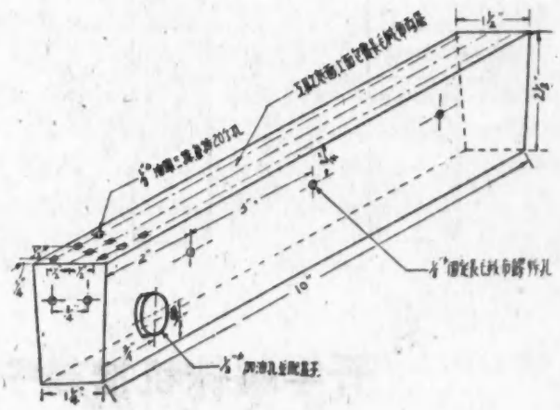
俞　欢、王丁一

皮輥是并条机上影响熟条品質的主要部件之一。根据青島皮輥工作法的規定，需要定期进行皮輥的清洗、加油等整理工作。但由于操作法上的某些缺陷，以致鉄心加油不足或不匀，使鉄壳回轉不灵活，而影响熟条短片段不匀能达60%（正常的在27%左右）。青島国棉八厂去年5月間曾由于一节皮輥缺油未及时发現，而造成織部出現大批粗緯，拆布停台达60多台。为改善皮輥缺油情况，我們从加油方法上着手研究，进而提出了关于并条鉄心加油工具的建議，并在实际应用中收到一定的效果。現將加油工具的結構与使用情况介紹如下：

（1）工具的結構：

工具系由10吋長×2 1/2吋深的梯形白鉄皮盒子及長毛絨布組成，盒子底面上有直徑 1/8″ 的油眼三排，側面有直徑1/2″的加油孔一个，并配以盖子（如图）。底面上包复長毛絨布二层，并用直徑 1/8″的螺絲固定在白鉄皮盒子之四側。

当盒子內从加油孔注滿油后，由于長毛絨布有滲透作用，油分子被均匀的分布在絨布表而。使用时手抓住盒子上部，在鉄心上来回揩擦，即在鉄心表面均匀的加油。



（2）操作方法：

由于鉄心加油工具的采用，因此在加油操作中“揩鉄心”和“皮輥鉄心加油”兩項操作法有所改变，新的操作方法如下：

①揩鉄心：一手按住皮輥鉄心一端，另一手將皮輥脫出，放于有槽的木板凳子上，將木板凳子向外移动，使鉄心与皮輥脫开，然后一手撳住鉄心，并將鉄

心轉动，另一手將揩油布包来回揩擦鉄心表面油污。如遇拖眼周期，則拖眼鉄扦穿进鉄壳眼孔內，拖去眼內油污，操作法与原来相同。

②皮輥鉄心加油：將加油工具包有長毛絨布之底面紧压在鉄心表面上，来回往后揩擦，并自左至右逐漸移动，同时鉄心亦随之来回轉动。这样在合子內的油分子通过絨布之滲透作用而均匀分布在鉄心表面，加完后即將皮輥壳子套上，如此逐盤进行。

（3）使用的效果：

①改善鉄心加油質量，从而减少了皮輥缺油現象。使用这种加油工具，可使鉄心表面加油不論是横向或縱向均均分布均匀，因此消灭了皮輥缺油現象。

②提高了工作效率：使用工具后减少了揩擦皮輥与加油的时間，根据实际測定，使用前平均揩擦一盤皮輥需16分鐘，使用工具平后均只需14.4分鐘。

③节約了用油：由于加油均匀，故消除了某些加油过多的浪費現象，因此用油量也减少了。如使用前平均每一盤皮輥用油2.77克，使用工具后，平均用油2.59克。

移动細紗机錠帶盤位置节約用电

王 中 民

一台細紗机中錠子部分的傳动耗电約占用电量的70%左右，所以合理調整与改进錠子部分的傳动，是节約用电的一項重要工作。我們研究提出移动錠帶盤位置节約用电的改进，經試驗結果良好，現介紹如下。

青島国棉七厂細紗机是瀧拉特式，原来錠帶盤的位置是在①②兩根錠子的中央（图1），①②兩錠的中心距是2$\frac{5}{8}$吋，錠帶盤的中心到对面錠子③的距离約20$\frac{1}{8}$吋；改后是將錠帶盤位置向左方移动約1$\frac{1}{8}$吋，使錠帶盤与錠子①的錠帶距$\frac{1}{4}$吋，掌握錠帶盤不与錠帶摩擦为宜。

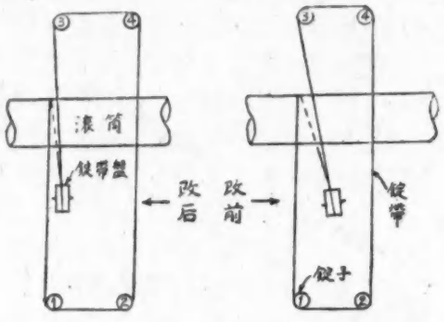


图 1.

由于錠帶張力P的軸向分力N减小，錠帶盤軸与軸承之間軸的摩擦小，因而可以减少錠帶盤回轉时所需的力，也就是P的力可以减少，节省了动力（如图2）。

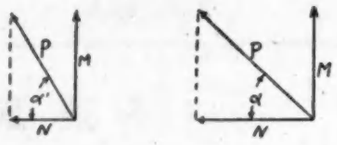


图 2.

我們經过10台次試驗的結果，平均每台細紗机能节約用电120W，根据我厂106台細紗机計算，則全年可节約用电85,800度。

在移动錠帶盤位置时，因錠子③的包圍角减小，可能影响錠子的速度，因此要注意錠帶張力的調节，如果改前与改后錠帶張力相同，則根据我們測定的結果說明对錠速沒有影响。

开字織袜机揩筒子后抹白凡士林减少油漬

李 子 明

看过“中国紡織”1956年第23期登載“开字織袜机筒子簧襯絨布减少油漬經驗”一文以后，想把我厂如何使揩筒子后减少油漬袜方法介紹一下。

太原晋生紡織厂在1955年以前揩筒使用汽油，后来改用煤油，但是油漬袜仍然很多，严重的影响了产品質量，經織袜車間保全工馮忠发、周新耕二同志积极研究，揩筒子用干毛刷，再利用花針板將針槽一一擦净，然后將針和‘生克片’上好后，在針脚或‘生克片’脚上抹上白凡士林油，这样經兩年来的試驗，揩筒后的油漬袜大大减少，原来揩一只筒子要产生油漬袜三打左右，現在每揩一只筒子后，油漬袜一般只有三、四双，最多不超过半打左右，并保証了机器正常轉动（我厂袜机轉数每分鐘200轉），节約了人力、物力，提高了正品率。

改进拆包工具节約物料

彭乐仙

湖南第一棉紡織厂清花間过去拆解棉包，是用剪絲鉗把棉包鉄絲接头处剪断，这样，不仅使扎包鉄絲不能重用，而且有时不小心使剪断的短鉄絲，混入原棉內喂入机器，引起事故。为了克服这些缺点，我們研究設計了一种拆包工具（如图1），解包时只要这种工具的鈎子，鈎入扎包鉄絲的接头扭結中，一手握着手柄向后一扳（如图2），就可解开扭結。我厂自1955年8月开始使用此工具以来，不仅能避免短鉄絲混入棉花內，同时保証了扎包鉄絲的完整，还可再用，节約了包装物料。

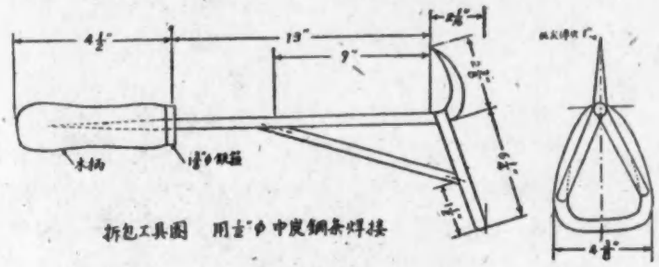


图 1.

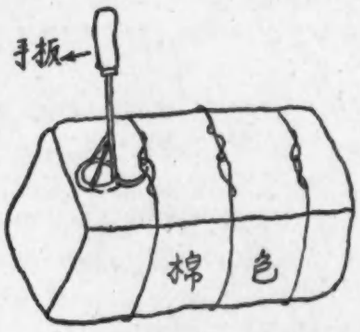


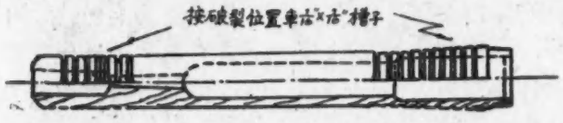
图 2.

經紗筒管的修理方法

周紹文

細紗間使用的木筒管，在生产过程中总不免要破損一些，以往厂里对已破裂的紗管当廢物处理，甚至把它当柴火燒掉。湘潭紡織厂筒管修理工李三和同志，創造了新的修理方法，因而能使許多破裂的筒管繼續使用。現將修理方法介紹如下：

（1）將要修理的木管裝木制車床上，用車刀在木管上車几条$\frac{1}{16}$"×$\frac{1}{16}$"的槽子，根据木管破裂長度决定槽数，一般槽距以$\frac{3}{8}$"为宜（如图）。



（2）修理材料为粗腊綫和生漆，修理时用一容器裝着生漆，使腊綫通过盛生漆的容器，并使腊綫保持一定張力，緊繞在槽子里，干燥后便不致松弛。

（3）修理好的筒管內孔、外表再涂生漆一遍，然后进行質量檢查，以保証修理后的筒管質量。

湘潭紡織厂采用这种方法修好的筒管，經过長期試用毫无异狀，現已开始大批修理。据初步估算采用这种修理方法，每只筒管仅需修理費0.05元，而且修理方法簡便。

更正： 本刊第三期16頁左欄倒数第五行“加速簡便周轉”应为“加速筒管周轉”。18頁左欄倒第三行“絡筒工人1,795人”应为“絡筒工人179.5人”。

第四期“印度的紡織工业”一文，第36頁右欄倒数第13行“上利的因素”应为“不利的因数”；36頁右欄倒数第11行“細紗間工人每人可看”应为“每人仅看”；37頁左欄表格下第3行“支紗占56%”应为“支紗占5.6%”；37頁左欄表格下第9行“39.35”应为“3.935”；37頁左欄倒数第9行“产量約含$^1/_2$碼”应为“約合每人消用$^1/_2$碼”。

第六期18頁“我們是怎样提高副工長的技术水平的”一文，第一行“天津国棉一厂”应为“天津国棉二厂”。

代邮： 南山同志：請將眞实姓名和詳細地址見告，以便联系。

中国紡織編輯部

国际纺织

苏联紡織工业概况

蔡光柏

紡織工业是輕工业的最重要部門。它与人民生活有着直接的极为密切的联系，許多紡織品也是工业生产所必需的。

紡織工业所用的原料分自然纖維和人造纖維兩类：自然纖維又可分为植物性的（棉麻等等）、动物性的（羊毛、蚕絲等等）和矿物性的(如石棉)；人造纖維是用紙漿廢棉等等物質經过化学处理而制成的。紡織工业除包括上述各种纖維的紡紗和織布外，且包括針織和复制部門。所以它在世界上許多国家中組成为一个极为龐大的国民經济部門。

苏联在沙俄时代，紡織工业就是一个巨大的工业部門。1913年紡織品的生产占整个工业生产的28.5%，紡織工人占大工业工人的27.8%。而当时的机器制造业和金屬加工业才占工业生产的11%，可見紡織工业在当时沙俄国民經济中的重要地位。但是无論就其生产設备和生产量，特别是按人口平均計算来看，沙俄时代的紡織工业还是远远地落后于工业最发达的資本主义国家。在生产設备方面：1913年沙俄时代拥有900多万枚紡錠，而英国是5,570万枚，美国是3,150万枚，德国是1,120万枚。在生产量方面的情况，可从下表中看出：

紡織品 \ 国名	英国（1912年）	美国（1914年）	沙俄（1913年）
棉織品（百万平方米）	7358	5695	1843.7
毛織品（百万平方米）	617.4	473	138.4

在人口平均計算方面：棉織品英国比沙俄时代多12.1倍，美国多4倍；毛織品英国比沙俄时代多14.6倍，美国多4.5倍。上述这些材料可以証实沙俄时代的紡織工业是一个重要的国民經济部門，但是它仍然严重的落后于英美等資本主义国家。

沙俄时代由于机器制造业不发达，所以本国紡織工业所需的机器装备必須大量的从国外輸入。例如彼得堡的紡織工厂就是依靠进口大批英国紡織机械而建立的。在紡織原料方面当时国內的生产也不能滿足紡織工业的需要，必須大量进口棉花、羊毛、黃麻等。1913年輸入了1,500万普特棉花（約24万吨），計占当时棉花消費量的一半，細羊毛进口也占一半，生絲占85%，黃麻是100%。可以看出沙俄时代紡織工业在原料与机器装备上对外依賴性是非常强烈的。

在地理分布方面紡織工业显得格外不平衡、不合理。中央区由于有方便的河运四通八达；經济发展水平高，人口稠密，因而拥有大量廉价的劳动力；同时这里很早以前就拥有紡紗和織布的技能。这些有利因素促进了該区紡織工业的发展。所以在沙俄时代絕大部分的紡織工业是集中在中央区。如包括彼得堡区和維斯拉区，仅这些地方棉紡織品的生产就占全国的96%以上。毛紡織工业也是集中在这里。亞麻紡織工业只在中央区几个省才有（弗拉季米尔·科斯托罗馬和罗斯托夫省）。絲織工业几乎全部分布在莫斯科城和莫斯科省。可是，另方面，在主要产棉区中亞細亞1913年时却沒有棉紡織工厂。中亞細亞和高加索产毛、絲地区生产的毛、絲織品却很少。可見沙俄时代紡織工业配置是远离原料地和消費地的，是极不平衡和极不合理的。

十月革命后，摆在苏联共产党和苏維埃政府面前的首要任务，就是在短期內消除国家經济落后狀况，建立强大的重工业。由于积极执行国家工业化的政策，苏联工业生产突飞猛进的发展了。工业化的巨大成就，也就为苏联紡織工业的发展提供了充足的現代化的机器装备，因而紡織工业的技术水平得以迅速提高。例如1955年苏联棉紡織工业中自动化布机約占36%，計划到1960年时整个紡織工业中自动化布机將达到60%左右。而1953年英国自动化布机才占15%左右，現在这方面已經超过了英国。但是苏联紡織业的技术装备方面的自动化水平还是低于美国。在美国紡織生产已全部自动化了，并且某些机器还是最現代化的。所以在苏联进一步革新現有紡織工厂的技术装备，在技术装备方面赶上美国，仍然是非常重要的任务之一。苏联紡織工业部每年投資十亿盧布用来改装自动化布机，就是积极实現这个任务的例証之一。

由于农业集体化的胜利，农业生产的发展，各种植物性和动物性的紡織原料大大地扩展了。仅以棉花生产为例就可以看到它发展的迅速。1913年沙俄时代才生产了24万吨棉花。革命后为了滿足国內棉花的需要，一方面扩大棉田种植面积，另方面努力提高單位面积产量，所以棉花生产增長得特别快，到1956年生

产約130多万吨（皮棉，作者推算），比1913年增加了五倍多。其次由于現代技术的掌握，人造絲生产也大大提高了。

本国紡織机械生产和国内紡織原料生产的增長，不仅使苏联摆脫了过去沙俄时代对外的依賴性，而且技术水平也迅速提高了。为了滿足人民衣着上的需要，在执行各个五年計划期間紡織工业的生产有了很大的增長。如以1955年各种紡織品的生产与1913年比較：棉織品增加了1.3倍，毛織品也是1.3倍，絲織品是10.4倍，亚麻紡織品是1.4倍。針織业和成衣业在1913年还不多，現在它已成为一个重要的工业部門。与此同时英国的紡織业生产大大地下降了，美国增長的也不多。所以就使得苏联在按人口平均計算方面已进一步地接近英美等国的指标。如苏联1955年生产了59亿米棉織品，按人口平均計算只次于英国的1.6倍。苏联現在平均每人可分得棉布29公尺，而我国1953年每人平均才9公尺。可見苏联現有水平已是很高的了。但是苏联并不以此为滿足，反而加快了紡織工业的发展速度，为达到更高的水平而努力（注）。例如第六个五年計划中，將投資新建的紗錠是316.6万枚，布机是9.5万台。計划1960年將比1955年增加棉織品生产的23%，毛織品46%，亚麻織品83%，天然絲107%，人造絲199%。按照这种发展速度在不長时期內，就能在紡織品生产方面，按人口平均計算赶上最发达的資本主义国家。

在改善紡織工业的地理配置方面，苏維埃政府作了許多工作。还在第一个五年計划开始时，就在中亚細亚高加索、西伯利亚建立了新的紡織工业中心。为使生产接近原料地和消費地，执行各个五年計划期間在塔什干、巴尔腦尔建設了棉紡織联合企业；在列宁納干、費尔干、阿什哈巴德、康斯克、哥里、斯大林納巴德、基洛夫巴德和其他城市建設了棉紡織企业。毛紡織联合企业是在埃里温、克拉斯諾达尔和明斯克。絲織工业主要是建立在列宁納巴德、斯大林納巴德、薩馬尔干德和达尔尼次。这些企业的建設就使这些地区的紡織业从无到有的发展起来。如烏茲別克1913年不生产棉織品，但是到1955年时却生产了212.3百万米的棉織品，約占全苏棉織品生产量的4%，滿足了当地及附近地区对棉織品的需要，使生产接近原料地和消費地，减少了一些不合理的長远的相向的运輸，使紡織业的地区配置得到了一定的改进。

从开始执行五年計划以来，苏联在紡織原料产地新建了許多紡織企业，但是新建的企业在整个紡織工业中的比重还是不大的。所以虽然經过几个五年計划的建設，可是紡織工业地区配置的变化仍然不十分显著，过去不平衡的狀况，还沒有根本改变。例如莫斯科仍集中了絲織业的46%；在伏尔加沿岸、北高加索、烏拉尔、西伯利亚、远东、哈薩克和土庫曼共和国却完全不能生产絲織品。在中央区拥有23%的人口，却生产了82%的棉織品，73%的亚麻織品，69%的毛織品和75%的絲織品；另方面在远东居住有2.3%的人口，但只生产0.8%的棉織品，亚麻、毛和絲織品在这个地区根本不生产。

在远东、西伯利亚、烏拉尔、中亚細亚和哈薩克斯坦采購了50%的羊毛，消費30%的棉織品和24%的毛織品。在这些地区也有許多有利条件用以发展紡織业。可是这里棉織品的生产才占7%，毛織品才占5%。因而它的原料就不得不运輸到中央区去加工，从这里运去相距4—6千公里。而再从中央区把制成品分送到全国各处，其距离有長达9,000多公里的。因而使紡織原料和成品的运距大大地伸長了。如苏联各种貨物平均輸送的距离是762公里，可是紡織品的运距是1,911公里，羊毛是2,000公里，棉花是3,327公里。由此可見，紡織原料和成品的不合理的長途运輸的相向运輸仍然是很严重的。

从上面列举的材料可以看出，苏联紡織工业的配置虽比沙俄时代有了一定的改进，但是仍然存在着生产与原料地和消費地脫节的現象，必須加以克服。为此今后必須在紡織工业較少而又接近原料地和消費的地区：如中亚哈薩克，西伯利亚，伏尔加等等地区建設新企业，中央区除革新旧装备外，新建紡織企业只是在保証企业綜合化的发展；和保証国民經济的特殊需要才是合适的。

为了改进地区配置，第六个五年計划正在进行許多工作。如正在伏尔加河岸建設的干梅辛巨大的紡織工厂，全部完工时將拥有48.5万紡錠。在巴尔腦尔、赫尔松、高加索和中亚許多地区正在建設大型棉紡織厂。在明斯克和克拉斯諾达尔正在建設巨大的毛紡織厂。在基輔建設着的有合成纖維厂。随着苏联經济迅速地全面地高漲，特别是苏联經济向东发展，东部地区的紡織工业也將获得广泛的发展，紡織工业的地理配置將会逐漸地平衡起来。

注：按苏联科学院院士Г.С.斯特罗米林所拟制的按人口平均消費紡織品定額

棉織品	52米		44.4平方米
亚麻織品	20米		17.8 〃
毛織品	9米	中等寬度的面积是	11.4 〃
人絲織品	6米		4.7 〃
生絲織品	3米		2.4 〃

新書出版消息

下列各書均由新华書店发行•經售

★

电力工业出版社

苏联工业企业节約用电技术經驗	电力工业部用电监察处編	定价0.90元
工业企业节約用电技术經驗汇編	电力工业部用电监察处編	定价1.40元
全国燃用低質煤技术經驗汇編	电力工业部技术司編	定价0.65元
提高工业企业力率（$COS\phi$）的問題	苏联 Л.В.利特瓦克著 潘家吉譯	定价0.79元
电能計算組織	苏联 Г.В.謝尔宾諾夫斯基 Б.Н.費多托夫等著 林启华譯	定价0.65元

統計出版社

統計理論一般問題講話

徐前等編 定价0.60元

本書是一本專为初学統計者編写的通俗讀物。它根据1954年苏联統計学科学会議的精神，并結合我国具体情况，闡明了社会主义統計理論的一般問題。書中所举实例具体生动，有助于讀者对統計学原理的理解。本書原稿曾在1954年“統計工作通訊”上发表，受到广大統計工作者的欢迎。該書可作为在职統計干部自修統計的讀物和短期統計訓練班的教材。（我社尚有部分存書，如有需要，可致函向我社購买。書款寄至：北京复兴門外三里河本社业务科收。）

商业統計工作手册

統計工作手册編委会編 定价0.14元

本書是統計工作手册編委会編写的統計工作手册之一。全書分条講述商业統計的基本概念，商业統計报表的任务和商业統計中常用名詞的解釋，对主要指标，术語的涵义和計算方法，作了簡要的介紹。

紡織工业出版社

看管高速度的織机	馬利雅金著 凌家隽譯	0.25元
棉紗品質講話	刘樾身执笔	0.40元
織布生产打結机	卡茲尔 瑞沃夫著 夏正兴譯	0.51元
皮輥工作法	青島紡織管理局編	0.52元
毛紡織厂設計 （上册）	埃曼努里等著 李辛凱譯	1.28元
針織生产普通工艺学 （上册）	李普柯夫著 楊善同 陈澄宇 譯	1.15元

中国紡織

（半月刊）

1957年 第8期

4月30日出版

編輯者 中国紡織編輯部 北京东長安街

出版者 紡織工业出版社

总发行处 邮电部北京邮局

訂閱处 全国各地邮局

經售处 全国各地新华書店

印刷者 財政出版社印刷厂 北京东郊八王坟

規定出版日期：每月15、30日

上期印出时間：4月18日

上期发完时間：4月19日

本期印数：7,950册

每册定价：0.22元

欢迎訂閱